Océ Guida dell'utente

Arizona 250 GT

Manuale dell'utente, Revisione C

Océ-Technologies B.V.

© 2007, Océ
Tutti i diritti riservati. Nessuna parte di questo documento può essere riprodotta, copiata, adattata o trasmessa in qualsiasi forma o mediante qualsiasi mezzo senza l'autorizzazione scritta della Océ.

La Océ non fornisce alcuna garanzia espressa per le informazioni fornite in questa Guida o alcuna garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per particolari scopi.
Inoltre, la Océ si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Indice degli argomenti

Capitolo 1
Introduzione 5
Prefazione 6
Conformità del prodotto 10

Capitolo 2
Panoramica del prodotto 13
Arizona 250 GT - Specifiche della stampante 14

Capitolo 3
Informazioni sulla sicurezza 19
Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro 20
Sicurezza del sistema di essiccazione a UV 25
Sistema di sicurezza a interblocco 27
Arizona 250 GT - Etichette di sicurezza 29
Sensibilizzazione alla sicurezza 31

Capitolo 4
Come spostarsi nell'interfaccia utente 41
Hardware dell'interfaccia operatore 42
Software interfaccia dell'operatore 49
Modulo Controllo lavoro di stampa 51
Modulo Impostazioni stampante 59
Modulo Stampe speciali 61
Modulo Installazione e aggiornamento 63

Capitolo 5
Funzionamento di Arizona 250 GT 65
Requisiti di aggiornamento 66
Procedura di accensione e spegnimento della stampante 67
Procedura di installazione del driver di stampa Onyx 72
Gestione dei lavori di stampa 75
Accensione e spegnimento giornalieri 75
Impostazione di un lavoro di stampa 77
Gestione aspirazione supporti 81
Il sistema di aspirazione dei supporti 81
Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate 84
Gestione dei supporti 87
Procedura di manipolazione dei supporti 87
Pannello per la riduzione degli artefatti 91

Capitolo 6
Gestione del sistema inchiostro 93
Arizona 250 GT - Inchiostro 94
Procedura di sostituzione dei contenitori di inchiostro 98

Capitolo 7
Manipolazione errata e risoluzione dei problemi 101
Panoramica di risoluzione dei problemi 102
Procedura di miglioramento della qualità nel caso in cui compaiano striature e bande 105

Capitolo 8
Manutenzione della stampante. 107
Linee guida di manutenzione 108
Procedure di manutenzione 110
Manutenzione delle testine di stampa 110
Pulizia delle testine di stampa con i bastoncini di cotone 115
Pulizia del lato inferiore del carrello. 118
Rimozione dell'inchiostro dal piano 121
Svuotamento del vassoio dei residui. 122
Pulizia dei filtri delle lampade UV 124
Riempimento del serbatoio di refrigerante 125
Pulizia delle guide del gantry. 127
Cambio dei fitri degli inchiostri. 128
Procedura di ricambio di una lampada UV 131
Stampa di un controllo ugelli 133

Appendice A
Informazioni applicative 137
Risorse applicative sul sito Web 138

Capitolo 1
Introduzione

Prefazione

Riepilogo

Questo manuale dell'utente presenta la stampante a getto d'inchiostro Océ Arizona® 250 GT. Descrive le molte funzionalità e procedure che consentono di stampare immagini di qualità su diversi tipi di supporti.

Supporto multilingua

Il software dell'interfaccia utente della stampante supporta più lingue (con la Release 1.5 o superiore). Per scegliere la lingua preferita, consultare le impostazioni dell'interfaccia utente. (vedere '*Modulo Impostazioni stampante*' a pagina *59*)

Questo manuale dell'utente è disponibile anche in altre sette lingue. Le stampanti vengono consegnate con una copia su supporto cartaceo della versione in inglese americano. È possibile scaricare un file in formato PDF del manuale nelle otto lingue supportate presso la pagina Web di assistenza clienti:
http://www.dgs.oce.com/PrinterSupport/Arizona250GT_Customer/

Lingue supportate:

- Inglese (Stati Uniti)
- Inglese (Regno Unito)
- Olandese
- Tedesco
- Francese
- Spagnolo
- Italiano
- Giapponese

Océ DGS su Internet

Per ulteriori informazioni sulla documentazione e il supporto della Arizona 250 GT o per informazioni su altri prodotti Océ Display Graphics Systems, accedere al sito Web: http://www.dgs.oce.com
Per fornire informazioni di ritorno e sugli eventuali errori contenuti in questo documento: DGSTechnical.Writer@oce.com

Informazioni sulla sicurezza

Questo manuale contiene tre sezioni dedicate alla sicurezza durante la gestione del sistema inchiostro e l'uso della stampante stessa. Dove necessario, il manuale riporta

delle avvertenze atte a richiamare l'attenzione sulle precauzioni da osservare per la sicurezza.

- "Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro" offre consigli per la corretta manipolazione degli inchiostri UV;
- "Sistema di interblocco di sicurezza" spiega le caratteristiche di sicurezza incorporate nella stampante che impediscono e riducono al minimo l'accesso ai pericoli di tipo meccanico, elettrico, termico e UV; e
- "Sicurezza del sistema di essiccazione a UV" presenta le avvertenze sui pericoli dell'esposizione alla luce ultravioletta. Alcune delle informazioni contenute in tale sezione sono riportate a seguire.

Sicurezza del sistema di essiccazione a UV

Pericolo: Pericolo di esposizione alla luce ultravioletta: Protezione degli occhi e della cute. È necessario che utenti e astanti indossino occhiali, guanti e indumenti a maniche lunghe. Sono essenziali misure protettive e limitazioni speciali, tra cui l'utilizzo di protezioni degli occhi e dermiche. Devono essere indossate protezioni oculari per uso industriale dotate di lenti in grado di bloccare i raggi UVA e UVB. È essenziale indossare indumenti da lavoro a maniche lunghe e guanti per ridurre l'esposizione cutanea alle emissioni UV. Evitare di fissare direttamente le lampade UV.

Pericolo: Avvertenza per le persone in posizione seduta: Il profilo di emissioni UV e di emissioni di luce blu della Arizona 250 GT prevede un'esposizione massima per gli individui in posizione seduta (altezza del piano di 90 cm circa). Si consiglia quindi di togliere tutte le sedie entro 5 metri dalla stampante.

Emissione pericolosa di irradiazioni di luce ultravioletta:
Categoria di emissione effettiva di irradiazione UV della Arizona 250 GT secondo il punto 7.1 della EN12198-1:2000 (categoria 2) - Sono essenziali misure protettive e limitazioni speciali - tra cui l'utilizzo di protezioni degli occhi e dermiche. Devono essere indossate protezioni oculari per uso industriale dotate di lenti in grado di bloccare i raggi UVA e UVB. È essenziale indossare indumenti da lavoro a maniche lunghe e guanti per ridurre l'esposizione cutanea alle emissioni UV.

Emissione pericolosa di irradiazioni di luce blu (radiazione visibile nel range da 400 nm a 700 nm (luce blu 300 nm - 700 nm):
L'irradiazione effettiva rientra nella categoria di emissione di irradiazione effettiva di Arizona 250 GT secondo il punto 7.1 della EN12198-1:2000 (categoria 1).

Assistenza clienti

In caso di malfunzionamenti della stampante non risolvibili dall'utente, è possibile disporre di tecnici di assistenza sul campo per eseguire le riparazioni direttamente in situ. Tali interventi devono essere pagati direttamente dal cliente, sia come parte del contratto di manutenzione che tramite ordine d'acquisto o formula prepagata. Le tariffe orarie e dei materiali variano per gli interventi di assistenza non coperti dai contratti di manutenzione. Prima di effettuare una chiamata di richiesta di assistenza, è consigliabile raccogliere tutte le informazioni possibili sul problema riscontrato, in modo da poterle fornire prontamente al centro di assistenza clienti. Maggiore è il numero di informazioni fornite in fase iniziale e più rapida sarà la risoluzione del problema.

Responsabilità dell'operatore

L'operatore della Arizona 250 GT deve avere seguito un percorso di formazione appropriato. Océ fornisce corsi di addestramento all'uso dell'hardware e del software della stampante al momento dell'installazione. È responsabilità del cliente garantire che la stampante sia gestita unicamente da personale correttamente addestrato. Gli operatori devono conoscere il funzionamento di Onyx ProductionHouse® . In caso contrario, è richiesto un percorso di formazione su Onyx ProductionHouse®. Sono disponibili corsi specifici: contattare il rappresentante locale Océ.

L'operatore e il personale generico opportunamente addestrato deve essere in grado di gestire le operazioni di manutenzione dell'utente descritte nel presente manuale, nonché di eseguire la sostituzione delle parti di consumo (ad eccezione delle testine di stampa). Il candidato ideale per questi compiti sarebbe il tecnico incaricato della manutenzione della stampante, se presente presso la sede aziendale. Infatti, sebbene le operazioni di manutenzione di routine possano essere eseguite da qualsiasi operatore addestrato, i risultati migliori si ottengono solo acquisendo una grande dimestichezza con il funzionamento interno della stampante e la cronologia degli interventi effettuati.

La stampante richiede una manutenzione giornaliera delle testine per garantire la massima qualità di stampa e prolungare al massimo la durata di vita delle testine stesse. La speciale progettazione della stampante permette di accedere agevolmente per l'esecuzione di questa semplice operazione. Occorre inoltre programmare la pulizia periodica, con frequenza settimanale, di alcuni componenti. È sufficiente dedicare pochi minuti alle attività di pulizia per garantire il funzionamento ottimale della stampante e stampe di qualità sempre eccellente.

È responsabilità dell'operatore cercare di eliminare i problemi di scarsa entità prima di chiamare il servizio di assistenza. Tuttavia, è importante anche sapere quando è necessario chiamare il servizio di assistenza. Gli interventi di assistenza non devono mai essere condotti da personale non addestrato, perché si potrebbero produrre ulteriori danni. Una volta determinata la necessità di piazzare una chiamata di assistenza, occorre intervenire il più rapidamente possibile. Per ulteriori dettagli, consultare la sezione dedicata alla manutenzione.

Responsabilità del tecnico di assistenza della Arizona 250 GT

I tecnici di assistenza sul campo devono essere opportunamente addestrati all'assistenza dei sistemi Océ Display Graphics Systems Arizona 250 GT. Il tecnico di assistenza è responsabile di tutte le riparazioni, dell'upgrade e delle modifiche richieste dal cliente o indicate come necessarie dal gruppo di assistenza e supporto della Océ Display Graphics Systems. Il personale di assistenza dispone degli strumenti adeguati per l'installazione e la manutenzione della stampante. Oltre ai tool e ai kit personalizzati, ogni tecnico disporrà infatti degli strumenti adeguati per la corretta esecuzione degli interventi di manutenzione e assistenza.

Dichiarazione di uso previsto

La stampante piana a getto d'inchiostro Arizona 250 GT si avvale della tecnologia di stampa piezoelettrica e di inchiostri essiccati tramite irradiazione UV per produrre stampe durevoli in ambienti esterni. È possibile stampare direttamente su substrati rigidi e flessibili fino a 2,5 m x 1,25 e fino a 48 mm di spessore. La stampante tiene fermi i substrati mentre il gruppo della testina di stampa si sposta per creare la stampante, eliminando i problemi di stampe oblique spesso associati ai sistemi di alimentazione di carta rigida.

Conformità del prodotto

Introduzione

Questa sezione riporta le norme di conformità e gli standard internazionali a cui risponde la Arizona 250 GT. Fornisce inoltre informazioni di produzione e contatto.

Compatibilità elettromagnetica

Questa apparecchiatura genera, utilizza e irradia energia di radiofrequenza e, qualora non installata e utilizzata come previsto, può causare interferenze alle radiocomunicazioni. Questa apparecchiatura è stata collaudata ed è risultata conforme ai limiti previsti per i dispositivi informatici di classe A. Questa apparecchiatura è stata progettata per fornire una ragionevole protezione contro tali interferenze negli ambienti residenziali e commerciali. Tuttavia, l'uso di questa apparecchiatura in un'area residenziale può causare interferenze, nel qual caso l'utente dovrà, a proprie spese, assumere le misure necessarie a correggere tali interferenze.

Categoria di conformità

Questa periferica è conforme ai limiti di emissioni della Classe A.
Questa apparecchiatura è considerata appartenente al settore della tecnologia dell'informazione e destinata all'uso nell'industria leggera. L'apparecchiatura rientra nel campo di applicazione della direttiva sui macchinari in virtù del movimento associato al gantry che ospita il gruppo del carrello della testina di stampa. In quanto tale, è stata eseguita una valutazione completa dei rischi come richiesto dalla EN 1050 e una valutazione completa dal punto di vista meccanico e del macchinario come da 292-2 + A1 allegato 1. Poiché l'apparecchiatura è considerata principalmente una periferica per la tecnologia dell'informazione (stampante per grandi formati che riceve dati da un terminale di computer) e rientra nel campo di applicazione della EN 60950 (apparecchiatura ITE a corrente sotto i 600 V, comprendente plotter e fotostampanti - punto 1.1.1, EN 60950: 2000), è stata condotta una valutazione completa dal punto di vista elettrico, come richiesto dalla EN 60950:2000.

Conformità a norme e standard internazionali

La Arizona 250 GT è conforme alle seguenti norme e standard:
Nota: È possibile ottenere conferme di terze parti di tutte le dichiarazioni fornite.
Sicurezza
Sicurezza meccanica ed elettrica: Berufsgenossenschaft GS Mark e BG-Prufzert
Apparecchiatura di stampa: EN1010
Sicurezza elettrica del macchinario: EN60204, compresa l'appendice 1
Sicurezza meccanica del macchinario: EN954-1, EN1050-1

Sicurezza di irradiazione UV del macchinario misurata in base alle: EN12198-1 e EN12198-2
Sicurezza elettrica dell'apparecchiatura IT: EN60950-1:2001 (con CB Scheme Report)

Nota: *Tutti i certificati di conformità applicabili sono disponibili presso il sito Web: vedere http://www.dgs.oce.com/PrinterSupport/Arizona250GT_Customer/*

Compatibilità elettromagnetica (EMC)
Direttiva EMC: Marchio CE
EN55022: 1998 Apparecchi per la tecnologia dell'informazione. Caratteristiche delle emissioni.
EN55024: 1998 Apparecchi per la tecnologia dell'informazione. Caratteristiche di immunità.
EN 61000-6-3:2001 Emissione: per gli ambienti residenziali, commerciali e per l'industria leggera
EN 61000-6-1:2001 Immunità: per gli ambienti residenziali, commerciali e per l'industria leggera
Direttiva R&TTE: ETSI EN 301 489-01 V1.5.1, ETSI EN 301 489-03 V1.4.1
USA e Canada: 47 CFR Part 15 & Industry Canada

Riepilogo delle prove di misurazione del rumore

Collaudata in base alle norme EN 13023:2003, EN 11204, ISO 3744:1994(E)/ISO 3746:1995(E) e dichiarata conforme alla ISO 4871:1984(E)
Misurazioni prese in corrispondenza del campione in 5 diverse posizioni, stampante in funzionamento normale con pompa di vuota, non supera 75 dB (valore massimo misurato: 66 dB). Per tutte le altre ubicazioni, fornire un alloggiamento di protezione insonorizzante o rimuovere la pompa.

Fabbricante:

Océ Display Graphics Systems (ODGS)
13231 Delf Place - Building #501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
http://www.dgs.oce.com/ Direct Dial (604) 273-7730 - Fax (604) 273-2775

Avviso FCC:

Questa periferica è conforme alla Parte 15 delle disposizioni FCC.
Il funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti:
1) Questo dispositivo non deve causare interferenze dannose; e
2) Questo dispositivo deve accettare le interferenze ricevute, ad inclusione di:

Eventuali variazioni o modifiche non espressamente approvate dal fabbricante possono invalidare il diritto dell'utente al funzionamento dell'apparecchiatura.

Sostanze o elementi tossici e pericolosi presenti nel prodotto

Nome della parte	Piombo (pb)	Mercurio (Hg)	Cadmio (Cd)	Cromo esavalente (CrVI)	Bifenile polibromurato (PBB)	Polibrominato difenile (PBDE)
Lampade essiccatrici a UV	0	X	0	0	0	0
Monitor VGA	0	X	0	0	0	0
Vuotometro	X	0	0	0	0	0
Testine di lettura codificatore lineare	X	0	0	0	0	0
Testine di stampa	X	0	0	0	0	0

Capitolo 2
Panoramica del prodotto

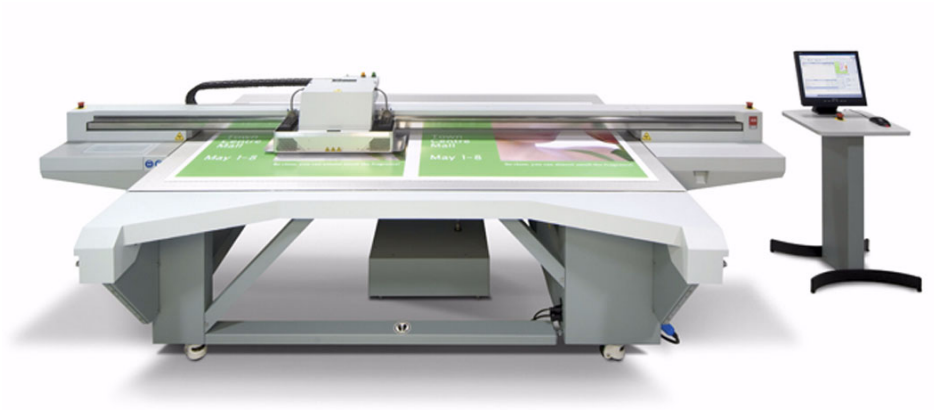
Arizona 250 GT - Specifiche della stampante

Introduzione

La Arizona 250 GT è una stampante piana a getto d'inchiostro a 4 colori (CMYK) con sistema di essiccazione a UV in grado di produrre immagini di grande formato su numerosi tipi di supporti rigidi e flessibili. La stampante è formata da un piano aspirato di grandi dimensioni e da un gantry mobile. Durante la stampa, il materiale viene mantenuto steso e immobile sul piano aspirato. Il gantry ospita un carrello che attraversa il piano mentre il gantry si sposta in incrementi per tutta la lunghezza del piano in modo da stampare l'immagine sul supporto. Oltre ai vantaggi del posizionamento stazionario, l'uso della tecnologia ad inchiostri UV su materiale rigido elimina i processi di finitura, quali montaggio e laminazione.

Nota: *Il funzionamento del sistema Arizona 250 GT deve essere conforme alle condizioni ambientali specificate nella Guida alla preparazione del sito per la Arizona 250 GT e ai requisiti di sicurezza indicati nel presente documento.*

Illustrazione



[1] Stampante Arizona 250 GT

Arizona 250 GT - Specifiche

[2] Specifiche (1 – 2)

Caratteristica	Specifica
Tecnologia di stampa	Getto d'inchiostro piezoelettrico con tecnologia Océ VariaDot™; utilizza due testine di stampa con dot a dimensione variabile per colore, 8 in totale.
Velocità di stampa	Modalità produzione: 16 metri quadrati/ora (172 piedi quadrati/ora)
Sistema inchiostro	Inchiostri essiccabili a UV disponibili in nero, ciano, magenta e giallo. Disponibili in contenitori da 2 litri a ricambio rapido.
Formato massimo dei supporti	2,5 m (98,4") x 1,25 m (49,2")
Spessore dei supporti	Massimo: 48 mm (1,890")
Dimensione di stampa massima	2,51m (98,8") x 1,26m (49,6")
Peso del supporto	Massimo: 34 kg/metri quadrati (7 libbre/piedi quadrati)
Volume nebulizzazioni ugelli: Dimensioni variabili delle goccioline da 6 a 30 picolitri	La capacità di variazione fino a 6 picolitri permette di produrre immagini estremamente nitide con sfumature e quarti di tono più graduali. Analogamente, la capacità di nebulizzazione con gocce di dimensioni fino a 30 picolitri produce colori densi e uniformi. Il risultato è una qualità delle immagini di livello pressoché fotografico. Il testo, anche in dimensioni pari a 6 punti, risulta perfettamente leggibile.
Modalità di stampa/Produttività	**Produzione**: 16 metri quadrati/ora (170 piedi quadrati/ora) **Qualità**: 12 metri quadrati/ora)130 piedi quadrati/ora) **Qualità-Opaco**: 8 metri quadrati/ora. (85 piedi quadrati/ora) **Al tratto con dettagli definiti**: 8 metri quadrati/ora (85 piedi quadrati/ora)
Colori inchiostro	Nero, ciano, magenta, giallo
Sistema di essiccazione	Lampada essiccatrice a UV
Peso	544 kg (1200 libbre)
Dimensioni	Piano: 2,65 m (8,7 piedi) 2,00 m (6,5 piedi) Gantry: 4,0 m (13,4 piedi) x .45 m (x 1,5 piedi)

[2] Specifiche (2 – 2)

Caratteristica	Specifica
Requisiti di alimentazione Tensione: (Corrente nominale: 16 A) Interruttore automatico raccomandato:	Da 08 a 240 VCA±10% 60Hz Monofase Da 200 a 240VCA ±10% 50Hz Monofase Nord America 20 A, Unione europea 16 A
Interfaccia hardware	USB, Ethernet TCP/IP, 100 base-T (o Gigabyte, se supportato dalla rete locale).
Software per l'elaborazione delle immagini	ONYX® ProductionHouse Océ Edition versione 7 o successiva (ONYX® PosterShop disponibile ma sconsigliato). Il driver per la Arizona 250 GT è incluso nell'edizione ProductionHouse Océ, ma non nell'edizione PosterShop Océ.

Tecnologia di produzione delle immagini Océ VariaDot™

Il sistema Océ Arizona 250 GT offre una qualità di stampa superiore e grande risparmio di inchiostro grazie all'uso della tecnologia di produzione delle immagini Océ VariaDot, la più avanzata evoluzione della tecnologia a getto d'inchiostro piezoelettrico che permette a una testina di stampa di produrre nebulizzazioni con gocce di volume variabile. Questa tecnologia differisce radicalmente dalla attuale tecnologia piezoelettrica, che vincola all'uso di gocce di dimensioni fisse. L'uso di gocce di dimensioni variabili permette invece di produrre sui supporti punti di dimensioni (superficie) e densità variabile che a loro volta consento all'utente l'uso della stampa a quattro colori (CMYK) per tutte le caratteristiche dell'immagine. L'uso della tecnologia Océ VariaDot garantisce una qualità di stampa sempre eccellente e grande risparmio di inchiostro rispetto ai sistemi di stampa a 6 colori.

La tecnologia Océ VariaDot permette alle testine di stampa piezoelettriche di produrre goccioline di volume variabile su richiesta. Questo consente al software ONYX™ ProductionHouse di specificare le dimensioni appropriate per ogni caratteristica specifica dell'immagine. Per la stampa di immagini con dettagli fini, quali caratteri di piccole dimensioni o linee sottili, è possibile utilizzare goccioline molto piccole, per la stampa delle aree di transizione tonale o i valori di quarto di tono come le varie tonalità cutanee si possono usare gocce di volume medio mentre per la stampa di aree di alta densità come i colori pieni, è possibile utilizzare gocce di grandi dimensioni.

Océ VariaDot™ per migliorare la qualità delle immagini

La tecnologia Océ VariaDot funziona come la pittura di una stanza in casa: si utilizza una pennellessa per ottenere una rapida copertura di grandi superfici e un pennellino fine per definire i dettagli. Se si cerca infatti di dipingere una grande parete con un pennello minuscolo si producono numerosi difetti, mentre l'uso di una pennellessa per un affresco può risultare frustrante. Allo stesso modo, Océ VariaDot utilizza goccioline di dimensioni appropriate per ogni caratteristica specifica dell'immagine in modo da produrre la migliore qualità possibilità in ogni parte dell'immagine stampata.

Océ VariaDot™ per ridurre il consumo di inchiostro

Un vantaggio significativo offerto dalla tecnologia Océ VariaDot è quello di consentire l'uso di solo quattro inchiostri (CMYK) per tutte le aree dell'immagine stampata. Questo è davvero importante per l'utente in termini di consumo di inchiostro per metro quadrato perché lo "standard de facto" corrente del settore è la stampa piezoelettrica a sei colori. Questa tecnologia, più datata utilizza versioni più leggere degli inchiostri ciano e magenta, note in commercio come "Light Cyan" e "Light Magenta" per superare il problema di qualità dell'immagine associato in precedenza alla stampa a quattro colori (solo CMYK).

Capitolo 3
Informazioni sulla sicurezza

Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro

Introduzione

Questa sezione delinea i problemi di sicurezza legati alla gestione e all'uso dell'inchiostro UV per la stampante Arizona 250 GT. Leggere tutto il materiale in questa sezione e analizzare i documenti MSDS (Material Safety Data Sheet) prima di manipolare qualsiasi inchiostro UV o utilizzare la stampante.

Nota: *Il testo completo degli MSDS sull'argomento è disponibile sul sito Web ODGS al seguente indirizzo: http://www.dgs.oce.com/PrinterSupport/MSDS_Support/MSDS_Sheets.htm*

Pericolo: Gli inchiostri UV e le lampade di essiccazione possono essere dannosi se non gestiti correttamente. Attenersi alle linee guida per garantire sempre la massima sicurezza.

Sicurezza personale

Durante la manipolazione degli inchiostri, l'operatore dovrebbe indossare guanti di nitrile, un grembiule di protezione e occhiali di sicurezza con schermi laterali.

Nota: ***Avvertenze per le persone sedute****- Il sistema di essiccazione UV sulla Arizona 250 GT genera livelli pericolosi di energia termica, elettrica e di UV. L'esposizione alla luce UV è massima per gli individui in posizione seduta (altezza del piano di 90 cm circa). Non sedersi entro 5 metri dalla stampante e non fissare le lampade UV se ci trova con gli occhi posizionati sotto al livello del piano della stampante.*

Ventilazione e volume del locale

Lo spazio/volume del locale di lavoro minimo per l'uso della Arizona 250 GT è di 69 metri cubici o 2430 piedi cubici. La stampante dovrebbe funzionare in un'area in cui sia disponibile un buono standard di ventilazione generale, con 5 - 10 cambi d'aria all'ora. Occorre ricorrere alla ventilazione meccanica quando i cambi d'aria sono inferiori a 5 all'ora.

Gestione degli inchiostri UV

Leggere attentamente e fare pratica con le linee guida di sicurezza indicate nei documenti MSDS per ciascuno degli inchiostri. Affiggere questi documenti nell'area di lavoro come richiesto dalla legge in vigore. I documenti MSDS relativi ai quattro inchiostri sono forniti al momento dell'acquisto degli inchiostri. A seguire viene fornito un riepilogo degli aspetti importanti della sicurezza indicati nei documenti MSDS e comuni a tutti gli inchiostri UV.

[3] Effetti immediati (acuti) sulla salute attraverso la via di esposizione

Esposizione attraverso:	**Effetto:**
Inalazione:	Può causare grave irritazione respiratoria, vertigini, debolezza, affaticamento, nausea, mal di testa e possibile perdita dei sensi.
Contatto con la pelle:	Può causare grave irritazione, sgrassamento e dermatite. Gli effetti dell'irritazione possono perdurare per ore o giorni ma non produrranno danni permanenti.
Contatto con gli occhi:	Corrosivo per il tessuto oculare. Può causare grave irritazione, lacrimazione e bruciore che possono rapidamente portare a lesioni permanenti, cecità compresa.
Ingestione:	Gravemente irritante per mucosa orale, gola e stomaco. Può causare problemi addominali, nausea, vomito e diarrea.

[4] Effetti sulla salute a lungo termine (cronici)

Esposizione attraverso:	**Effetto**
Inalazione:	L'esposizione prolungata e/o ripetuta può causare grave irritazione alle vie respiratorie, vertigini, debolezza, affaticamento, nausea, mal di testa e possibile perdita dei sensi.
Contatto con la pelle:	Il contatto prolungato o ripetuto può causare grave irritazione, sgrassamento e dermatite. Può causare effetti prolungati nel tempo, ma raramente danni permanenti se viene eliminata l'esposizione. In caso di esposizione prolungata o ripetuta, l'assorbimento cutaneo può provocare danni. Può causare grave irritazione e danni a livello sistemico

[5] Misure di pronto soccorso

Esposizione attraverso:	Rimedio
Inalazione	Portare all'aria fresca. Qualora la respirazione risulti difficoltosa, fare somministrare ossigeno dal personale addestrato. Se il soggetto non respira, praticare la respirazione artificiale e fare somministrare ossigeno dal personale addestrato. Consultare immediatamente un medico.
Occhi	Sciacquare immediatamente gli occhi con abbondante acqua per almeno 20 minuti, ritraendo spesso le palpebre. Questo materiale corrosivo può causare danni agli occhi di carattere immediato e permanente. Inclinare la testa per impedire alla sostanza chimica di trasferirsi nell'occhio non contaminato. Consultare immediatamente un medico e in seguito tenere controllato l'occhio come prescritto.
Contatto con la pelle	Lavare con acqua e sapone. Rimuovere gli indumenti contaminati, lavarli immediatamente e scartare gli indumenti di pelle contaminati. Consultare immediatamente un medico.
Ingestione	Gravemente irritante. Non indurre il vomito. Consultare immediatamente un medico. Bere bicchieri d'acqua o latte per diluire la sostanza.

[6] Misure in caso di rilascio accidentale - Come gestire l'inchiostro versato

Precauzioni e attrezzature personali	L'esposizione al materiale versato può essere gravemente irritante o tossica. Attenersi alle raccomandazioni sulle attrezzature di protezione personale contenute nella Sezione VIII del presente documento MSDS. L'attrezzatura di protezione personale deve essere valutata in base alle informazioni fornite nella scheda MSDS e alle circostanze speciali venutesi a creare a causa della fuoruscita, tra cui: il materiale versato, la sua quantità, l'area interessata dalla fuoriuscita e l'esperienza del personale presente nell'area di risposta. Non superare mai i limiti di esposizione occupazionale.

[7] Manipolazione e conservazione

Precauzioni per la manipolazione	Materiale tossico o gravemente irritante. Evitare il contatto e di respirare il materiale. Utilizzare solo in aree ben ventilate. Come per tutte le sostanze chimiche, per la manipolazione di questo materiale si consigliano buone pratiche di igiene industriale. Evitare il contatto con il materiale, evitare di respirarne le polveri o i fumi, utilizzare solo in un'area ben ventilata. Lavarsi accuratamente dopo la manipolazione. Non fare entrare a contatto con gli occhi, la cute o gli indumenti. Eliminare gli indumenti contaminati e lavarli prima di riutilizzarli.
Condizioni di conservazione	Conservare in un luogo fresco e asciutto. Isolare dai materiali incompatibili.

[8] Controlli di esposizione

Misure tecniche	La ventilazione con sfiato locale o altri controlli tecnici sono normalmente richiesti per la gestione o l'utilizzo di questo prodotto, al fine di evitare la sovraesposizione. Si raccomanda che le strutture in cui si conserva o utilizza questo materiale siano dotate di lavaggio oculare e doccia di sicurezza.

[9] Protezione personale (1 – 2)

Area	**Strategia**
Protezione respiratoria	Seguire un programma di protezione respiratoria che soddisfi i requisiti 29 CFR 1910,134 e ANSI Z88,2 quando le condizioni del luogo di lavoro garantiscono l'uso di un respiratore. La protezione respiratoria può essere necessaria in aggiunta alla ventilazione, a seconda delle condizioni d'uso.
Protezione oculare	Durante la manipolazione di questo prodotto, indossare occhiali di sicurezza con schermi laterali. Indossare un'ulteriore protezione per occhi, quali occhialini di protezione dagli spruzzi di sostanze chimiche e/o protezione facciale quando sussiste la possibilità di contatto oculare con spruzzi o nebulizzazione di liquidi o con particelle del materiale. Non indossare lenti a contatto. Rendere disponibile una stazione di lavaggio oculare.

[9] Protezione personale (2 – 2)

Area	Strategia
Protezione cutanea	Evitare il contatto cutaneo indossando guanti resistenti alle sostanze chimiche, un grembiule e altre attrezzature di protezione, a seconda delle condizioni di utilizzo. Ispezionare i guanti per individuare eventuali rotture causate dalle sostanze chimiche e sostituirli a intervalli regolari. Pulire regolarmente l'attrezzatura protettiva. Lavare le mani e le altre aree esposte con sapone neutro e acqua prima di mangiare, bere e all'uscita dal lavoro. Si raccomanda l'uso di tute di protezione e maniche lunghe.
Guanti	Indossare materiale impenetrabile.

Smaltimento dell'inchiostro UV

[10] Considerazioni sullo smaltimento

Metodi di smaltimento	Lo smaltimento deve essere eseguito in conformità alle leggi federali, statali, provinciali o locali. Il materiale deve essere compatibile con l'incenerimento dei rifiuti industriali o l'inclusione in un programma di miscelazione dei combustibili. Questa caratterizzazione è soggetta ad approvazione da parte dell'appaltatore di gestione dei rifiuti. Questo materiale dovrebbe essere riciclato, se possibile.

Sicurezza del sistema di essiccazione a UV

Introduzione

Il sistema di essiccazione UV sulla Arizona 250 GT genera livelli pericolosi di energia termica, elettrica e di UV.

La stampante Arizona 250 GT utilizza inchiostri essiccabili a UV che richiedono un elevato livello di energia di luce UV per l'essiccazione. Il sistema è costituito da due lampade ad arco al mercurio a media pressione fissate al carrello. L'inchiostro è stato progettato utilizzando il corretto fotoiniziatore per l'essiccazione alla lunghezza d'onda efficiente più alta della lampada (366 nm).
Pericoli delle lampade UV: Anche una breve esposizione alla luce ultravioletta può causare danni superficiali agli occhi e ustioni cutanee. Un'esposizione prolungata, specialmente se non schermata può causare gravi lesioni. Le lampade UV funzionano a temperature molto elevate (circa 800° C). Per questo motivo, non toccare mai una lampada che è stata in funzione. Lasciare raffreddare la lampada prima di cercare di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, poi fare estrema attenzione nella manipolazione delle cartucce delle lampade. I bulbi UV contengono una piccola quantità di mercurio metallico, tossico se ingerito, manipolato o respirato. Pertanto, in caso di rottura dei bulbi, avere cura di pulire immediatamente la fuoriuscita, quindi procedere allo smaltimento in base ai regolamenti locali riguardanti lo smaltimento del mercurio.

Evitare il contatto della cute nuda con le lampade UV. I composti prodotti dalla cute, quando riscaldata su lampade in funzione a temperature da 600 a 850° C formano scalfitture permanenti sulla superficie del quarzo che possono ridurre la trasmissione di energia UV. Le lampade contaminate tendono a surriscaldarsi, guastandosi prematuramente.

Ozono: L'ozono è un gas tossico creato da tutte le lampade UV a media pressione. Quando la lampada si riscalda, attraversa rapidamente una sezione dello spettro luminoso che eccita le molecole di ossigeno in misura sufficiente a creare l'ozono. Una volta completato il riscaldamento della lampada UV, sono presenti solo quantità minime di ozono.

Nota: *La stampante Arizona 250 GT dispone di un sistema di interblocco di sicurezza incorporato che arresta i motori del movimento quando è innescato l'interblocco. Questo garantisce che l'operatore non sia esposto a pericoli. Il sistema di interblocco include un sistema di sicurezza in alluminio lungo il perimetro del carrello che riduce l'esposizione alla luce UV e interrompe anche il movimento del carrello se non è correttamente in sede. Consultare la sezione "(**vedere 'Sistema di sicurezza a interblocco' a pagina 27**)" per ulteriori dettagli sul funzionamento.*

Pericolo: Avvertenza per le persone in posizione seduta: Il profilo di emissioni UV e di emissioni di luce blu della Arizona 250 GT prevede un'esposizione massima per gli individui in posizione seduta (altezza del piano di 90 cm circa). Si consiglia quindi di togliere tutte le sedie entro 5 metri dalla stampante.

Pericolo: Emissione pericolosa di irradiazioni di luce ultravioletta: Categoria di emissione effettiva di irradiazione UV della secondo il punto 7.1 della EN12198-1:2000 (categoria 2) - Sono essenziali misure protettive e limitazioni speciali, tra cui l'utilizzo di protezioni degli occhi e dermiche. Devono essere indossate protezioni oculari per uso industriale dotate di lenti in grado di bloccare i raggi UVA e UVB. È essenziale indossare indumenti da lavoro a maniche lunghe e guanti per ridurre l'esposizione cutanea alle emissioni UV.

Categorie di pericolo della luce blue e ultravioletta

Emissione pericolosa di irradiazioni di luce blu (radiazione visibile nel range da 400 nm a 700 nm (luce blu 300 nm - 700 nm):
L'irradiazione effettiva rientra nella categoria di emissione di irradiazione effettiva di Arizona 250 GT secondo il punto 7.1 della EN12198-1:2000 (categoria 1).

Sistema di sicurezza a interblocco

Introduzione

La stampante Arizona 250 GT dispone di un sistema di interblocco integrato che arresta qualsiasi movimento della macchina quando si verifica una situazione che potrebbe compromettere la sicurezza dell'operatore. La stampante dispone di tre pulsanti di arresto di emergenza: uno a ciascuna estremità del gantry e uno sul supporto della stazione di controllo. L'attivazione di un pulsante di arresto di emergenza permette di commutare i circuiti di ingresso del comando di monitoraggio della sicurezza. Ciò fa sì che il sistema isoli l'alimentazione ai motori di controllo del movimento e disattivi anche il sistema di essiccazione della Arizona 250 GT (lampade UV). Anche la stazione di manutenzione e il cancello di sicurezza sul carrello hanno una funzione di interblocco. Le luci di segnalazione indicano lo stato del sistema di sicurezza descritto in questa sezione.

Funzionamento del sistema di interblocco

Tutti i circuiti di interblocco del sistema funzionano come un'unica unità. Ciò significa che ogni interruttore di interblocco aperto e/o interruttore di arresto di emergenza arresta la funzionalità di spostamento di tutti i componenti elettronici del sistema. Le unità motrici necessarie ai fini del caricamento dei supporti sono escluse da questo requisito. Entrambe le PCB (Printed Circuit Board, schede a circuiti stampati) del sistema contengono lo stesso circuito di interblocco di sicurezza che funziona come una singola unità. Tuttavia, una condizione di sovracorrente nel circuito di un'unità motrice può causare l'autodisattivazione di una PCB senza che l'altra scheda ne sia a conoscenza o sia intervenuta.

Funzione di arresto di emergenza:
Sono disponibili tre pulsanti di arresto di emergenza, uno situato presso la stazione di controllo dell'operatore e uno in corrispondenza di ciascuna estremità del gantry. Il quarto arresto d'emergenza è a livello di disconnessione dell'alimentazione CA. I motori del movimento disattivati comprendono l'unità motrice del gantry, quella del carrello, quella dell'asse Z (movimento verso l'alto e verso il basso del carrello), tutte le pompe dell'inchiostro e di manutenzione, le unità di riscaldamento, la pompa di aspirazione del piano e le lampade UV (non le ventole di raffreddamento UV).
Al rilascio (reset) di un arresto di emergenza, non può essere avviato alcun movimento senza esplicita conferma da parte dell'operatore, ovvero, messaggio dell'interfaccia utente sul display a LCD con intervento di accettazione da parte dell'operatore. Per riattivare la stampante dopo aver premuto un pulsante di arresto d'emergenza, girare il pulsante in senso antiorario. Se la stampante ha incontrato un errore, è necessario correggere prima tale errore. Gli errori sono visualizzati sul pannello a LCD che fa parte della stazione di controllo. Una volta corretto l'errore, rilasciare il pulsante di arresto d'emergenza, confermare il messaggio dell'interfaccia utente e continuare le operazioni con la stampante.

Funzione di interblocco della stazione di manutenzione:
La stazione di manutenzione è situata sotto al carrello e fornisce l'accesso per la pulizia delle testine di stampa. Quando lo sportello scorrevole della stazione è aperto, i motori del movimento di carrello e gantry vengono disattivati e le lampade UV spente (qualora fossero accese). Sono incluse le unità motrici del gantry e del carrello. Il sistema di interblocco viene risettato automaticamente alla chiusura dello sportello scorrevole. Per riattivare la funzionalità della stampante non è necessario che l'operatore intervenga per confermare alcun messaggio dell'interfaccia utente.

Funzione di interblocco della protezione del carrello:
La protezione di sicurezza è un recinto di alluminio che circonda il perimetro del carrello. I motori del movimento disattivati in caso inserimento non corretto comprendono le unità motrici del gantry e del carrello. Anche le lampade UV vengono spente (ma non le ventole di raffreddamento UV) e l'unità motrice dell'asse Z viene inizializzata (il carrello è portato in posizione superiore e lì mantenuto). Occorre eseguire un ciclo di attivazione/disattivazione dell'interblocco del carrello per garantirne la funzionalità e per assicurare che la protezione di sicurezza del carrello sia in sede. Per riattivare il funzionamento, è necessaria la conferma da parte dell'utente del messaggio dell'interfaccia utente.

Test dell'interblocco all'accensione per il carrello
All'accensione, il sistema di interblocco non consente l'attivazione dei motori di movimento, quindi la macchina non sarà in grado di avviare le funzionalità di movimento. Per soddisfare i requisiti della direttiva sui macchinari, è necessario fare eseguire all'interblocco del carrello un ciclo di attivazione/disattivazione per garantirne la funzionalità e per assicurare che la protezione di sicurezza del carrello sia in sede. Una volta effettuato questo ciclo, non può essere avviato alcun movimento senza conferma da parte dell'operatore, ovvero messaggio dell'interfaccia utente con intervento di accettazione da parte dell'operatore.

Stato della luce di segnalazione

La luce di segnalazione verde è montata sulla superficie superiore del carrello della stampante. Lo scopo di questa luce è quello di indicare all'operatore lo stato di base della stampante.
Luce di segnalazione spenta: indica di procedere con cautela. La macchina non può avviare il movimento perché il sistema di interblocco di sicurezza ha disattivato tutti i movimento del sistema di controllo elettrico.
Luce di segnalazione accesa: indica che la macchina è accesa e pronta ad avviare il movimento. Informa l'operatore di procedere con cautela, perché la macchina potrebbe mettersi in moto in qualsiasi momento.

Arizona 250 GT - Etichette di sicurezza

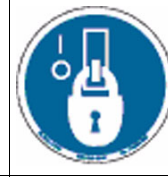
Introduzione

Le etichette di sicurezza sono collocate in posizioni strategiche sulla stampante per avvisare l'operatore dei possibili pericoli e rischi. È importante essere a conoscenza del significato di queste etichette per garantire il funzionamento della stampante con la massima sicurezza.

Pericolo: Prima di mettere in funzione la stampante, leggere attentamente tutte le descrizioni delle etichette di sicurezza riportate nella tabella seguente.

Etichette di sicurezza

[11] Etichette di sicurezza (1 – 2)

Descrizione	Etichetta
Attenzione: Pericolo di esposizione alla luce ultravioletta. Evitare di fissare direttamente le lampade UV. Situata sul coperchio del carrello per ricordare all'operatore che fissare direttamente la sorgente di luce UV è pericoloso.	
Indossare guanti di sicurezza Situata sulla stazione di manutenzione per ricordare di indossare sempre i guanti durante la manipolazione degli inchiostri.	
Rischio di lesioni agli occhi. Indossare protezioni oculari - Situata sulla stazione di manutenzione per ricordare che gli inchiostri essiccabili con la luce UV sono dannosi per occhi e cute. Indossare sempre occhiali e guanti durante la manipolazione degli inchiostri.	
Blocco ed esclusione della macchina: ricorda di spegnere ed escludere l'interruttore dell'alimentazione CA prima di eseguire interventi di assistenza sui componenti elettrici. Situata sull'interruttore di alimentazione di rete.	

[11] Etichette di sicurezza (2 – 2)

Descrizione	Etichetta
Attenzione: Pericolo di shock elettrico Situata sullo sportello del vano di alloggiamento dei componenti elettronici, sul coperchio dell'alimentatore delle lampade UV, sul coperchio del carrello e sull'alloggiamento della pompa di aspirazione. Può avere accesso a quest'area solo il tecnico di assistenza specializzato.	
Avvertenza generale Situata sul coperchio del vano CA. Può avere accesso a quest'area solo il tecnico di assistenza specializzato.	
Punto di possibile intrappolamento Ricorda che il movimento orizzontale del carrello può creare un pericolo di intrappolamento durante lo spostamento lungo il gantry. Situata a entrambe le estremità e sul retro del carrello.	
Pericolo di schiacciamento: Tenere lontane le mani durante il funzionamento. Ricorda che il movimento verticale del carrello può creare un pericolo di schiacciamento qualora le mani o degli oggetti siano presenti in queste posizioni. Situata sulla stazione di manutenzione e a entrambe le estremità del gantry.	
Pericolo termico Il calore irradiato dalle lampade UV può causare ustioni. Situata sul carrello vicino alle due lampade UV.	

Sensibilizzazione alla sicurezza

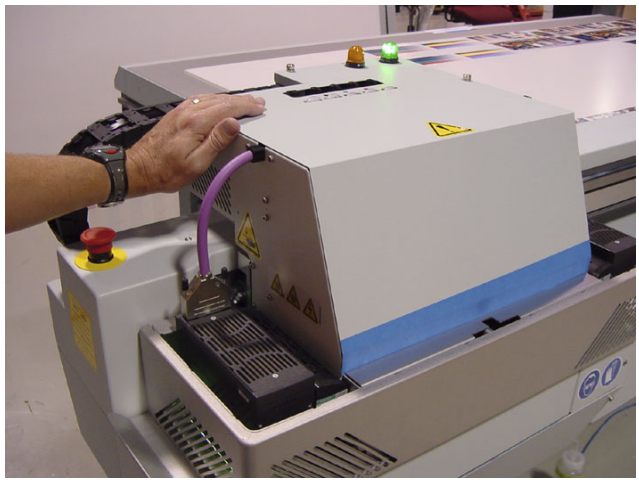
Introduzione

Questa sezione contiene due serie di principi cui attenersi per garantire la massima sicurezza durante il funzionamento della stampante Arizona 250 GT. La prima serie utilizza esempi negativi per illustrare i rischi residui da evitare al fine di evitare lesioni all'operatore. La seconda serie di principi illustra alcuni dei rischi residui inerenti al funzionamento della stampante. Queste sono situazioni o aspetti fisici della stampante che possono presentare un potenziale pericolo per l'operatore, ma che, se variati, possono compromettere le funzionalità della stampante stessa. Pertanto vengono portati all'attenzione dell'operatore, che deve esserne consapevole durante l'uso della stampante.

Attenzione: Le foto della tabella seguente illustrano i rischi residui da evitare durante il funzionamento della stampante Arizona 250 GT.

Situazioni e azioni da evitare

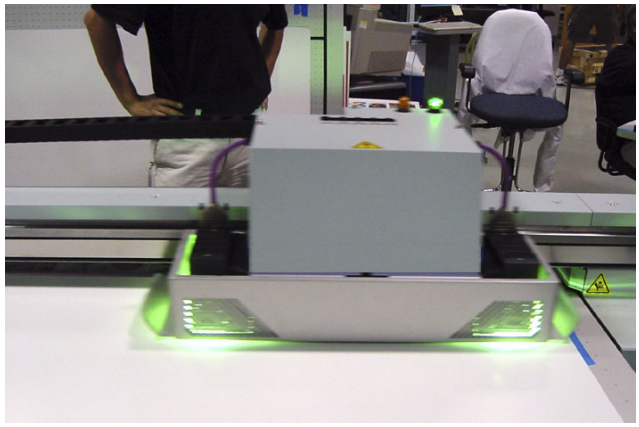
[12] Utilizzo ERRATO della stampante (1 – 3)

Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
 [11] Mantenere il piano pulito	Non mettere le mani nel percorso del carrello quando la stampante è accesa. Non lasciare oggetti sulla superficie di stampa del piano ad eccezione del supporto. Accertarsi che lo spessore del supporto sia 48 mm o inferiore.
 [12] Evitare il carrello	Non spingere o forzare il movimento manuale del carrello se è già in movimento. Se si sposta il carrello, verrà visualizzato un messaggio di errore del movimento; in questo caso, utilizzare il mouse per fare clic su Reset nel display a LCD dell'interfaccia utente.

[12] Utilizzo ERRATO della stampante (2 – 3)

Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
 [13] Non spingere il gantry	Non spingere o forzare il movimento manuale del gantry se è già in movimento. Se si sposta il gantry, verrà visualizzato un messaggio di errore del movimento; in questo caso, utilizzare il mouse per fare clic su Reset nel display a LCD dell'interfaccia utente.
 [14] Lampade UV ad alta temperatura	Quando la stazione di manutenzione è aperta per la pulizia delle testine, non toccare il gruppo delle lampade UV perché potrebbero essere molto calde. Inoltre va ricordato che il carrello si sposta verso l'alto o verso il basso quando viene premuto l'interruttore di sollevamento del carrello.

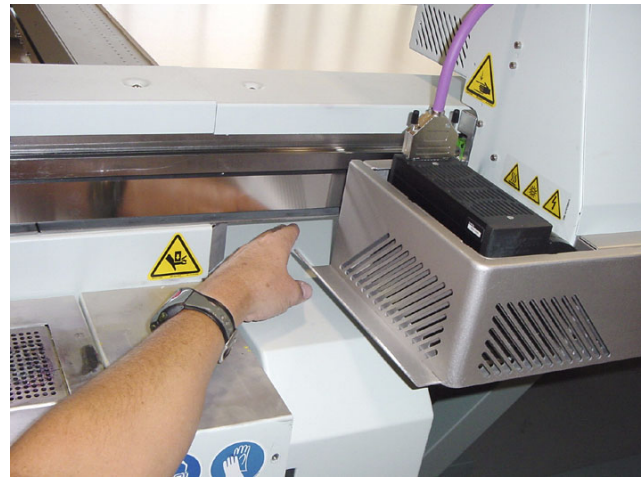
[12] Utilizzo ERRATO della stampante (3 – 3)

Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
 [15] Pericolo IGUS	Evitare di inserire le dita, le mani o altri oggetti nel percorso IGUS a meno che l'alimentazione non sia spenta e la stampante esclusa.
 [16] Pericolo delle lampade UV	Evitare di fissare direttamente le lampade UV, in particolare se si è seduti allo stesso livello del carrello. Inoltre, non toccare il gruppo delle lampade UV né la protezione circostante, perché potrebbero essere molto calde e causare ustioni cutanee.

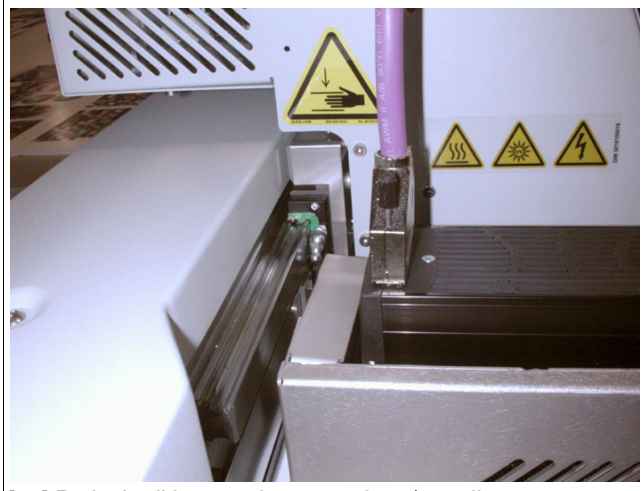
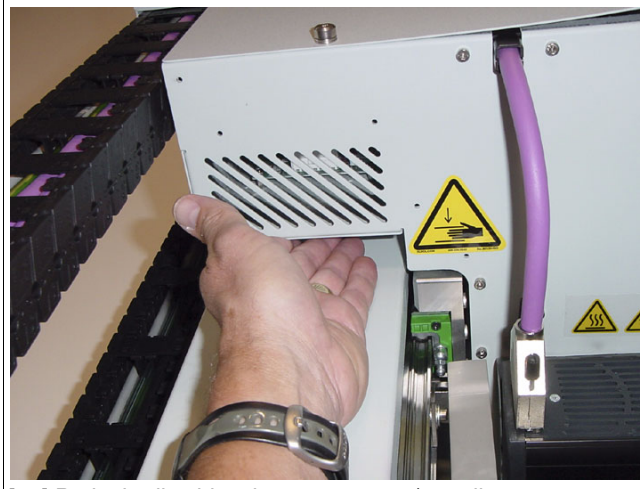
Altri rischi per la sicurezza

Il sistema Arizona 250 GT è progettato per ridurre al minimo i componenti della macchina e le procedure operative che possono compromettere la sicurezza dell'operatore. Tuttavia, per conservare alcune operazioni e funzionalità della macchina, sono richiesti determinati compromessi. La tabella seguente illustra alcuni di questi rischi. Se l'operatore è consapevole e sensibilizzato in merito ai potenziali rischi, è possibile ottenere un funzionamento sicuro della stampante.
Attenzione: potrebbe esservi uno scarto temporale tra il momento di emissione di un lavoro di stampa e l'inizio effettivo del movimento del gantry, in quanto le lampade UV devono prima riscaldarsi.

[13] Altri rischi - Arizona 250 GT (1 – 6)

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un alto rischio di schiacciamento è presentato dal movimento del carrello e dei supporti del gantry. Tenere le mani lontano da questa zona a meno che la stampante non sia spenta.	 [17] Carrello e supporti del gantry
Un alto rischio di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal piano e dal gantry.	[18] Pericolo di intrappolamento piano/gantry

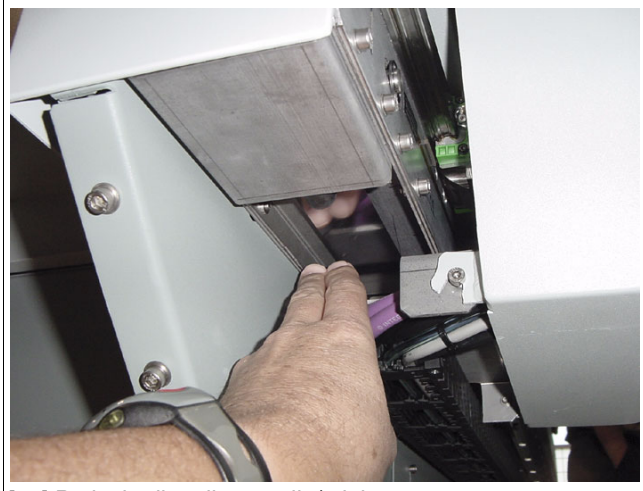
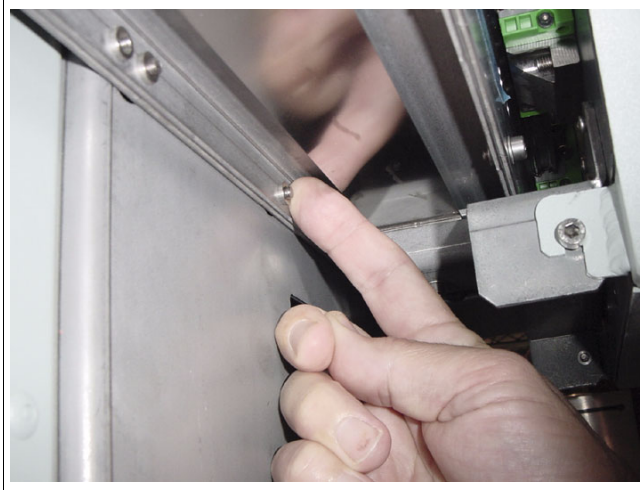
[13] Altri rischi - Arizona 250 GT (2 – 6)

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un alto rischio di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal piano e dal carrello.	 [19] Pericolo di intrappolamento piano/carrello
Un alto rischio di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal carrello e dal gantry quando l'asse Z è in movimento (il carrello si sposta verso l'alto o verso il basso).	 [20] Pericolo di schiacciamento gantry/carrello

[13] Altri rischi - Arizona 250 GT (3 – 6)

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un rischio di medio livello di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal gantry e dal telaio del piano.	[21] Pericolo di intrappolamento gantry/piano
Un rischio di medio livello di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal gantry e dal fine corsa del telaio del piano sul lato inferiore del piano all'estremità del vano dei componenti elettronici.	[22] Pericolo di schiacciamento gantry/telaio piano

[13] Altri rischi - Arizona 250 GT (4 – 6)

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Pericolo di taglio Un alto rischio di taglio è presentato dal carrello e dal telaio del gantry dal fondo.	 [23] Pericolo di taglio carrello/telaio gantry
Un alto rischio di taglio è presentato dal carrello e dal telaio del gantry dal fondo.	 [24] Pericolo

[13] Altri rischi - Arizona 250 GT (5 – 6)

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un alto rischio di taglio è presentato dal carrello e dal telaio del gantry.	 [25] Pericolo
Pericolo di impigliamento Un rischio di medio livello di impigliare dita o materiali è presentato dal gruppo Web (percorso IGUS).	 [26] Pericolo di impatto IGUS

[13] Altri rischi - Arizona 250 GT (6 – 6)

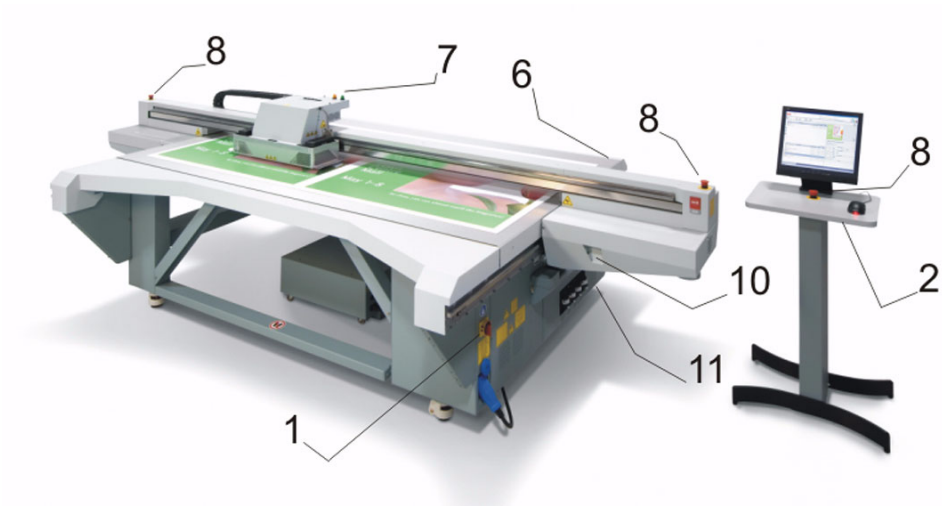
Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un rischio di medio livello di impatto è presentato dal ciclo del carrello da sinistra verso destra.	[27] Pericolo di impatto con il carrello
Pericolo da calore: il gruppo delle lampade UV e la protezione circostante possono raggiungere temperature molto elevate.	[28] Pericolo causato dal calore delle lampade UV

Capitolo 4
Come spostarsi nell'interfaccia utente

Hardware dell'interfaccia operatore

Introduzione

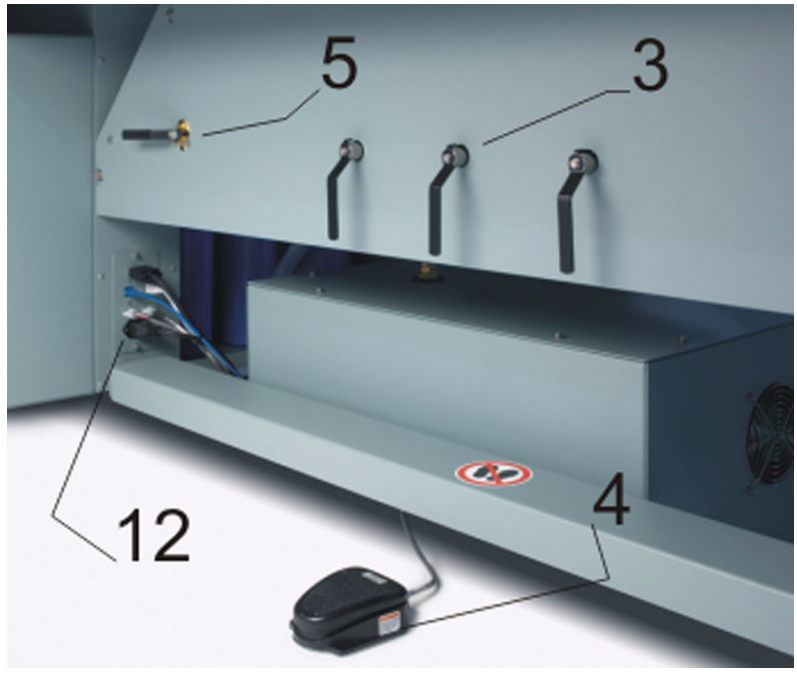
L'operatore interagisce con alcuni dei componenti della stampante per la messa in funzione, la manutenzione e il monitoraggio dello stato della stampante: Questa sezione identifica e spiega le funzioni di questi componenti.



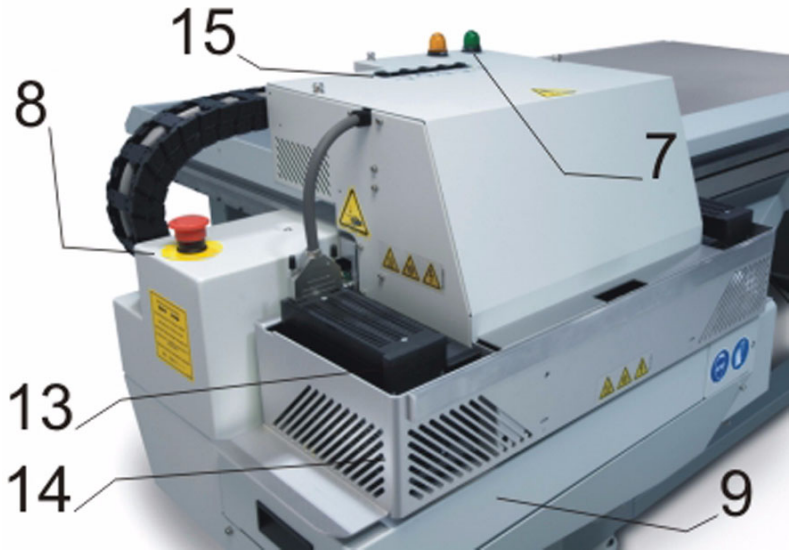
[29] Hardware dell'interfaccia utente

(1) Interruttore alimentazione di rete	(9) Stazione di manutenzione
(2) Stazione di controllo dell'operatore	(10) Livello serbatoio refrigerante
(3) Manopole di controllo zona aspirazione	(11) Filtri dell'inchiostro
(4) Comando a pedale del piano aspirato	(12) Panello della stazione di controllo
(5) Valvola di scarico aspirazione	(13) Cartucce lampade UV
(6) Pulsante di stampa	(14) Protezione del carrello
(7) Luce di stato della stampante	(15) Valvole di chiusura aspirazione
(8) Arresti di emergenza	

Illustrazione



[30] Hardware sistema aspirazione



[31] Hardware area carrello

Componenti interfaccia operatore

[15] Componenti interfaccia hardware (1 – 4)

Componente	Funzione
1) Interruttore alimentazione di rete	La stampante Arizona 250 GT dispone di un interruttore di alimentazione CA che ne consente l'accensione e lo spegnimento. Questo interruttore funge anche da dispositivo di esclusione. Dispone inoltre di un connettore di alimentazione CA. Tutti questi elementi sono situati all'estremità del vano di alloggiamento dei componenti elettronici.
2) Stazione di controllo dell'operatore	La stazione di controllo dell'operatore è formata da un sostegno, da un monitor con display a LCD, un mouse e un pulsante di arresto d'emergenza. La stazione consente all'operatore di controllare il sistema computerizzato incorporato nella stampante per mezzo del software di interfaccia dell'operatore visualizzato sul monitor a LCD. I lavori di stampa sono inviati al disco fisso della stampante dal computer host attraverso la rete Ethernet.
3) Controllo zona aspirazione	Queste tre manopole determinano a quale delle tre zone di stampa sul piano della stampante applicare l'aspirazione all'accensione della pompa di aspirazione. Le zone di aspirazione vengono aperte o chiuse tramite queste manopole.

[15] Componenti interfaccia hardware (2 – 4)

Componente	Funzione
4) Comando a pedale del piano aspirato	Questo comando a pedale semplifica il processo di fissaggio dei supporti su piano aspirato. Il comando a pedale permette di attivare e disattivare l'aspirazione del piano. Prima di avviare una stampa è necessario attivare l'aspirazione.
5) Valvola di scarico aspirazione e vuotometro	È possibile regolare la valvola di scarico per ridurre o aumentare la quantità di aspirazione applicata ai supporti. Un'aspirazione minore permette di ridurre gli artefatti che si producono durante la stampa su supporti flessibili.
6) Pulsante di stampa	Questo pulsante si trova nell'angolo in cui vengono caricati i supporti sul piano. Dopo aver posizionato i supporti e attivato l'aspirazione, premere il pulsante per avviare la stampa.
7) Luce di stato della stampante	La luce di segnalazione verde è montata sulla superficie superiore del carrello. Lo scopo di questa luce è quello di indicare all'operatore lo stato di base della macchina. Per conoscere il significato dei diversi stati della luce, consultare la tabella riportata alla fine di questa sezione.
8) Arresti di emergenza	Se una situazione richiede l'immediato arresto di tutte le attività della stampante, premere uno dei tre pulsanti di arresto d'emergenza. Per eseguire il ripristino da un arresto d'emergenza, risolvere il problema che ha richiesto lo spegnimento, poi rilasciare l'arresto d'emergenza girandolo leggermente in senso orario. Il ripristino delle funzionalità di tutti i sistemi disattivati può avere luogo solo attraverso un comando specifico impartito dall'operatore dalla stazione di controllo. Le parti dell'interfaccia hardware influenzate da un arresto d'emergenza sono indicate a seguire.
9) Stazione di manutenzione	La manutenzione giornaliera delle testine di stampa è costituita dallo spurgo e dalla pulizia per aspirazione delle testine di stampa. Per accedere alle testine di stampa e all'ugello di aspirazione è necessario far scorrere ed aprire il coperchio della stazione di manutenzione. La stazione di manutenzione è situata sotto al carrello. La manutenzione deve essere eseguita con il carrello in posizione di parcheggio all'estremità del gantry.

[15] Componenti interfaccia hardware (3 – 4)

Componente	Funzione
10) Serbatoio del refrigerante	Il serbatoio del refrigerante è montato in corrispondenza dell'accesso di assistenza del gantry. Da questa posizione, l'operatore può rabboccare il serbatoio e monitorare il livello del refrigerante. Per le istruzioni, vedere la sezione dedicata alla manutenzione.
11) Filtri dell'inchiostro e vano inchiostri	Questi filtri garantiscono che l'inchiostro fluisca scorrevolmente, privo di particolati. I filtri devono essere cambiati periodicamente per garantirne un funzionamento efficiente. Per un programma e relative istruzioni, vedere la sezione dedicata alla manutenzione, Procedura di sostituzione dei filtri degli inchiostri. Il vano degli inchiostri contiene contenitori da 2 litri di ciascuno dei colori degli inchiostri (CMYK). Questo vano si trova sotto al piano, nell'angolo in cui vengono caricati i supporti. I tag di ID garantiscono che sia installato il colore di inchiostro corretto nella posizione giusta e che l'inchiostro scaduto non sia installato. Quando uno specifico contenitore di inchiostro è vuoto e deve essere sostituito, il sistema emette un'avvertenza all'attenzione dell'operatore.
12) Panello della stazione di controllo	Questo panello contiene tutti i ricettacoli per i collegamenti dalla stampante alla stazione di controllo dell'operatore. Sono inclusi alimentazione e video per il display LCD, una presa per il cavo di rete Ethernet per la comunicazione e il trasferimento dei dati dal computer host, un cavo verso l'arresto d'emergenza e un cavo USB per il mouse sulla stazione di controllo.
(13) Lampade UV	Per l'essiccazione dell'inchiostro sono utilizzate due lampade UV, alloggiate in speciali cartucce. Le lampade UV hanno una durata di vita definita e devono essere sostituite periodicamente.
(14) Protezione del carrello	La protezione del carrello protegge l'operatore dall'esposizione alla luce UV, ma anche le lampade e il carrello dall'interruzione di ogni movimento se incontra un ostacolo lungo il percorso.

[15] Componenti interfaccia hardware (4 – 4)

Componente	Funzione
(15) Valvole di chiusura aspirazione	Nella parte superiore del carrello si trovano le valvole di chiusura dell'aspirazione, che possono essere chiuse per evitare il gocciolamento degli inchiostri quando la stampante è spenta. Consentono inoltre di eseguire spurghi più lunghi per selezionare le testine di stampa (quelle non chiuse).
(16) Vassoio dei residui	Il vassoio dei residui si trova sotto alla stazione di manutenzione delle testine di stampa. Una valvola manuale permette all'operatore di far scolare i residui di inchiostro in un contenitore portatile destinato allo smaltimento.

Stato degli stati della luce di segnalazione

La luce di stato indica all'operatore i seguenti stati della stampante.

[16] Luce di stato

Luce di stato di segnalazione	Definizione	Possibili condizioni
Verde spenta	Il sistema di interblocco della stampante o i pulsanti di arresto d'emergenza sono stati attivati. Non può essere avviato alcun movimento.	Lo sportello della stazione di manutenzione è stato aperto oppure è stato attivato uno dei pulsanti di emergenza.
Verde accesa	La stampante è operativa e pronta a iniziare il movimento.	

Effetti dell'arresto d'emergenza

Nota: *Sono disponibili tre pulsanti di arresto d'emergenza, uno sul podio della stazione di controllo e uno a ciascuna delle estremità del gantry. Anche l'interruttore di accensione/spegnimento CA può fungere da arresto d'emergenza. Ulteriori dettagli sugli arresti d'emergenza sono disponibili nella sezione dedicata al sistema di interblocco (**vedere 'Sistema di sicurezza a interblocco' a pagina 27**).*

L'attivazione di un pulsante di arresto d'emergenza disattiva le seguenti attività:

- Movimento del carrello
- Movimento del gantry
- Lampade essiccatrici a UV
- Pompe dell'inchiostro
- Pompa del fluido termico (refrigerante)
- Unità di riscaldamento del fluido termico
- Pompa di spurgo
- Valvola di spurgo
- Nebulizzazione delle testine di stampa

Software interfaccia dell'operatore

Introduzione

L'interfaccia software della Arizona 250 GT è visualizzata sul monitor LCD che fa parte della stazione di controllo dell'operatore. L'interfaccia presenta cinque moduli di lavoro principali accessibili per mezzo di schede situate nella parte inferiore del display. Per accedere ai moduli fare clic su queste schede con il mouse. Controllo lavoro di stampa è il modulo predefinito visualizzato al caricamento dell'interfaccia software, una volta accesa o risettata la stampante.

Il display di questo modulo è suddiviso in aree funzionali e di stato. Le aree funzionali supportano tutti gli input dell'operatore necessari per le attività di funzionamento, manutenzione e assistenza della stampante. Le aree di stato sono utilizzate per indicare lo stato della stampante.

Tastiera a video e tastierino numerico
Come dispositivo di input viene utilizzato un mouse. Per le operazioni che richiedono l'input dell'operatore, il mouse permette di selezionare sia i caratteri numerici del tastierino virtuale che quelli alfanumerici da una tastiera virtuale. Queste schermate di input virtuali sono visualizzate sull'interfaccia del monitor a LCD quando il sistema richiede l'immissione di dati.

Illustrazione

[32] Schede dell'interfaccia dell'operatore

Schede del modulo dell'interfaccia dell'operatore

[17] Moduli di interfaccia (1 – 2)

Componente	Funzione
Controllo lavoro di stampa (Scheda Stampa)	Permette di gestire tutti gli aspetti delle operazioni con i lavori di stampa; controlla inoltre alcune funzioni della stampante.
Impostazioni stampante (Scheda Impostazioni)	Visualizza informazioni sulle impostazioni di collegamento in rete, definisce le unità di visualizzazione, imposta la preferenza della lingua, imposta la data e l'ora nonché la qualità dell'immagine.
Assistenza e diagnostica	Quest'area è riservata ai soli tecnici specializzati di assistenza sul campo.

[17] Moduli di interfaccia (2 – 2)

Componente	Funzione
Stampe speciali (Scheda Stampe speciali)	Permette di accedere alle stampe a regolazione speciale, all'immagine di riferimento per il controllo qualità e alla stampa di controllo degli ugelli.
Aggiornamento del software (Scheda Aggiornamento)	Permette di accedere all'ultima versione del software dell'interfaccia dell'operatore e al firmware.

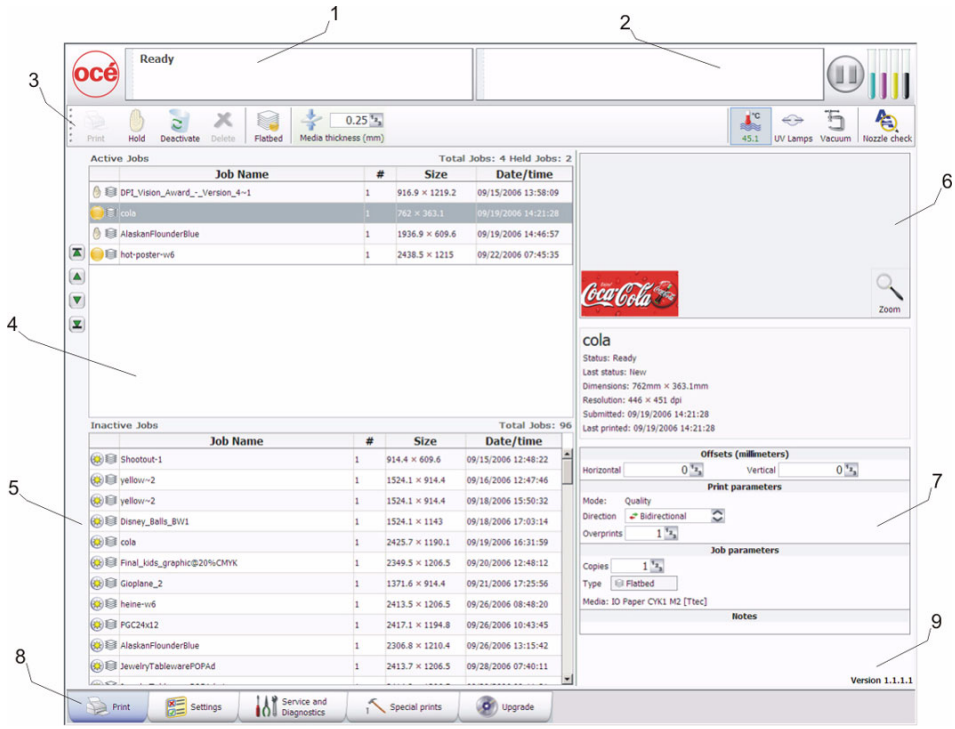
Modulo Controllo lavoro di stampa

Introduzione

Controllo lavoro di stampa è il modulo predefinito visualizzato all'accensione della stampante. Da questo modulo è possibile gestire tutti gli aspetti delle operazioni con i lavori di stampa, nonché controllare molte funzionalità della stampante. La tabella "Pannelli di controllo dei lavori" documenta le legende numerate, mentre il resto di questa sezione spiega ciascuna area in maggiore dettaglio.

Il display di questo modulo è suddiviso in aree funzionali e di stato. Le aree funzionali supportano tutti gli input dell'operatore necessari per le attività di funzionamento, manutenzione e assistenza della stampante. Le aree di stato sono utilizzate per indicare lo stato della stampante.

Illustrazione



[33] Modulo Controllo lavoro di stampa

Componenti del modulo Controllo lavoro di stampa

[18] Pannelli controllo lavoro

Componente	Funzione
1) Stato lavoro e stampante	Visualizza lo stato e il progredire dei lavori di stampa
2) Pannello dei messaggi della stampante	Visualizza le ultime quattro righe del log - fare clic per visualizzarne una parte maggiore. A destra si trova il pulsante Pausa/Ripresa della stampa e l'icona di stato del sistema inchiostro su cui fare clic per visualizzare un rapporto sullo stato degli inchiostri.
3) Comando Barra degli strumenti	Visualizza le icone per le azioni relative ai lavori di stampa e di controllo della stampante
4) Elenco Lavori attivi	Visualizza un elenco di tutti i lavori di stampa attivi
5) Lavori inattivi	Visualizza un elenco di tutti i lavori di stampa inattivi
6) Tabella Anteprima posizionamento	Visualizza un'anteprima che mostra il posizionamento del lavoro corrente nella stampante
7) Pannello Informazioni lavoro e parametri.	Questo pannello visualizza i parametri del lavoro di stampa attualmente selezionato e permette di modificare i parametri associati a tale lavoro
8) Schede dei moduli della stampante	Queste schede permettono all'operatore di commutare tra i diversi moduli funzionali della stampante
9) Numero di versione del software	Visualizza la versione corrente installata del software della stampante.
10) Progredire del caricamento dell'immagine	Il pannello di progresso del caricamento dell'immagine indica il nome di un lavoro di stampa attualmente in fase di caricamento sulla stampante. Questo pannello non è sempre visibile e compare solo quando un'immagine è in fase di caricamento sulla stampante. Quando attivo, è situato sotto al numero di versione del software.

Spiegazione dei componenti del modulo Controllo lavoro

1) Pannello Stato lavoro

Questo pannello si trova nell'angolo superiore sinistro dello schermo del display. Visualizza informazioni sullo stato corrente della stampante o sulle attività relative al lavoro.

- Stato stampante
- Nome del lavoro attualmente in fase di stampa
- Numero delle copie totali, numero delle copie stampate e progredire delle copie
- Progredire delle sovrastampe o numero delle sovrastampe se maggiore di zero

Tutti i lavori in ingresso passano direttamente nella sessione attiva in fondo all'elenco dei lavori.
La procedura di selezione permette di evidenziare il lavoro nell'elenco e di aggiornare l'area di informazioni su di esso.
Quest'area contiene spostamenti, informazioni sulla modalità di qualità delle stampe, numero di copie e sovrastampe; viene visualizzato anche il nome del profilo ProductionHouse utilizzato nell'immagine da stampare.
I lavori possono essere spostati verso l'alto o verso il basso nell'elenco e possono anche essere stampanti, messi in attesa o annullati.

2) Pannello dei messaggi (o log) della stampante

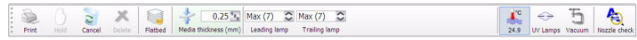
Questo pannello si trova nell'angolo superiore destro dello schermo del display. Visualizza le ultime quattro righe del log della stampante che contiene errori della stampante, avvisi e messaggi informativi. Per visualizzare una parte maggiore del log, fare clic sul pannello per aprire una nuova finestra che permette di scorrere il log.

A destra del pannello di stato sono disponibili due pulsanti:

Pulsante Pausa/Ripresa della stampa. Questo pulsante può essere utilizzato per mettere in pausa o riprendere il lavoro di stampa.

Stato del sistema inchiostro. Fare clic sull'icona per aprire una finestra di dialogo di stato del sistema inchiostro che visualizza informazioni relative all'inchiostro. Questa comprende, per ogni colore di inchiostro: la data di scadenza, la percentuale di inchiostro rimasto, lo stato del contenitore di inchiostro, lo stato di riempimento (se l'inchiostro viene pompato nel serbatoio), e se il serbatoio è pieno. La finestra di dialogo visualizza anche la temperatura corrente delle testine di stampa, il livello di vuoto del menisco e la pressione si spurgo.

3) Barra degli strumenti di comando
La barra strumenti della stampante contiene le icone che permettono di interagire con la stampante (elencate qui nell'ordine di visualizzazione). Si noti che alcuni dei pulsanti hanno uno stato selezionato o deselezionato con un aspetto diverso dell'immagine dell'icona.



[34] Barra degli strumenti di comando

Lavoro di stampa	Questo comando permette di eseguire le azioni seguenti, a seconda del contesto: ■ Attiva un lavoro inattivo selezionato spostandolo nell'elenco di quelli attivi. ■ Annulla stato di attesa di un lavoro in attesa. ■ Annulla lo stato di attesa di un lavoro che era recentemente in stato di errore.
Attesa lavoro	Questo comando permette di eseguire le azioni seguenti, a seconda del contesto: ■ Mette in attesa un lavoro attivo. ■ Attende fino a che la stampante non termina la copia attualmente in fase di stampa, poi mette il lavoro in attesa.
Annulla lavoro	Questo comando permette di eseguire le azioni seguenti, a seconda del contesto: ■ Disattiva un lavoro attivo selezionato spostandolo nell'elenco dei lavori inattivi. ■ Annulla i lavoro di stampa corrente e lo sposta nell'elenco dei lavori inattivi.
Elimina lavoro	Elimina un lavoro dalla stampante. Non è tuttavia possibile eliminare un lavoro attualmente in fase di stampa.
Piano	Comando di attivazione/disattivazione elaborazione lavori piano - Permette alla stampante di elaborare questi lavori. All'avvio della stampante o dopo il suo reset a causa di un errore, questo comando deve essere selezionato per poter attivare la stampa. Nota: Altri tipi di lavori saranno aggiunti successivamente.
Spessore dei supporti	Inserire o confermare lo spessore del supporto. La stampante regolerà automaticamente l'altezza del carrello in base allo spessore e alla distanza tra il supporto e le testine di stampa. La conferma dello spessore del supporto è richiesta solo per la prima copia di un lavoro di stampa, a meno che non sia cambiato durante la stampa. Se il valore dello spessore del supporto è cambiato durante la stampa, è richiesta una conferma prima di stampare la copia successiva.
Controllo alimentazione lampada	Consente all'operatore di controllare l'uscita di potenza di ogni lampada UV in modo indipendente. Per prolungare la vita delle lampade, utilizzare l'impostazione più bassa in grado di fornire prestazioni di essiccazione adeguate per il tipo di supporto in oggetto. Il margine superiore e inferiore sono relativi alla direzione di spostamento del carrello.

Controllo della temperatura dell'inchiostro	Questo pulsante controlla l'unità di riscaldamento dell'inchiostro e visualizza anche la temperatura dell'inchiostro. Lo stato del pulsante riflette lo stato dell'unità di riscaldamento. L'unità di riscaldamento si spegne dopo due ore di inattività (questo timeout può essere portato a un massimo di quattro ore dal tecnico del servizio di assistenza). Se l'unità di riscaldamento dell'inchiostro è spenta allo scadere del timeout, lo stato del pulsante passa a deselezionato. Le testine di stampa devono essere a temperatura operativa (47° C) prima di poter iniziare la stampa di un lavoro.
Pulsante di controllo delle lampade di essiccazione UV	Questo pulsante comanda le lampade di essiccazione UV. Lo stato del pulsante riflette lo stato delle lampade. Le lampade UV si spengono dopo 15 minuti di inattività (questo timeout può essere modificato dal tecnico del servizio di assistenza). Se le lampade sono spente allo scadere del timeout, lo stato del pulsante passa a deselezionato. Se le lampade erano spente prima dell'inizio della stampa, vengono accese automaticamente e il pulsante ne rifletterà lo stato.
Pulsante Aspirazione piano	Questo pulsante controlla l'aspirazione del piano e replica la funzione del comando a pedale di aspirazione del piano. Il pulsante riflette lo stato attuale di aspirazione del piano. Nota: Una volta disattivata, l'aspirazione non può essere riattivata per circa 5 secondi.
Controllo ugelli	Questo pulsante permette di inserire nell'elenco dei lavori attivi un lavoro che stampa un controllo degli ugelli. La stampa di controllo degli ugelli è utilizzata per identificare i gocciolamenti degli ugelli che possono causare la formazione di bande e striature e altri problemi di qualità, Stampa di un controllo degli ugelli.

4) Elenco dei lavori di stampa attivi

L'elenco dei lavori attivi è formato da una tabella, da un riepilogo del conteggio dei lavori (nella parte superiore) e dai pulsanti di controllo degli ordini di lavoro (sulla sinistra). Il riepilogo del conteggio dei lavori visualizza il numero totale di lavori attivi e il numero di lavori messo in attesa. I pulsanti di controllo degli ordini di lavoro sono utilizzabili per modificare l'ordine dei lavori messi in coda per la stampa. L'elenco dei lavori attivi presenta le seguenti caratteristiche:

- Tutti i lavori in ingresso stampati utilizzando il flusso di lavoro ONYX passano direttamente all'elenco dei lavori attivi.
- Una volta stampato, un lavoro passa automaticamente dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi.

- L'operatore può trascinare e rilasciare i lavori per spostarli dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi e viceversa (ad eccezione di un lavoro preparato per la stampa).
- Tutti i lavori sono memorizzati localmente sul disco fisso della stampante.
- La procedura di selezione permette di evidenziare il lavoro e di aggiornare l'area di informazioni su di esso.
- I lavori possono essere spostati verso l'alto o verso il basso nell'elenco dei lavori attivi e possono anche essere stampanti, messi in attesa o annullati. I lavori annullati dall'elenco dei lavori attivi vengono semplicemente spostati nell'elenco di quelli inattivi.
- I lavori eliminati vengono invece rimossi dal disco fisso e non saranno più accessibili.
- Il lavoro attualmente in fase di stampa può essere messo in pausa o annullato. Un lavoro annullato viene spostato dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi.
- Il riepilogo del conteggio dei lavori visualizza il numero totale di lavori attivi e inattivi e il numero di lavori attivi in attesa.

5) Elenco dei lavori di stampa inattivi
L'elenco dei lavori inattivi è formato da una tabella e dal riepilogo del conteggio dei lavori, nella parte superiore. Il riepilogo del conteggio dei lavori visualizza il numero totale di lavori inattivi. L'elenco può essere ordinato facendo clic sull'intestazione della colonna appropriata. La prima colonna che riflette lo stato del lavoro è ordinata solo per stato del lavoro. La colonna delle dimensioni è ordinata per superficie delle immagini. La colonna della data è ordinata in base a un valore composto di data e ora. L'elenco dei lavori inattivi presenta le seguenti caratteristiche:

- L'operatore può trascinare e rilasciare i lavori per spostarli dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi e viceversa.
- I lavori eliminati dall'elenco dei lavori inattivi vengono rimossi dal disco fisso.

6) Tabella Anteprima posizionamento
Questa tabella visualizza la posizione di stampa e una rappresentazione proporzionale dell'immagine in relazione al piano. Il pulsante Zoom nell'angolo inferiore destro attiva una finestra a comparsa di anteprima. Se non è disponibile un'immagine di anteprima, viene utilizzata come segnaposto una casella grigia di dimensioni approssimate e il pulsante Zoom non è visualizzato.

Quando un'immagine fuoriesce dai margini della superficie effettiva del piano, tale area viene contrassegnata in rosso nell'anteprima.

Quando un'immagine fuoriesce dai margini della regione della pagina intera, tale area viene contrassegnata in giallo nell'anteprima.

7) Pannello Informazioni lavoro e parametri.

L'area di informazioni lavoro visualizza i parametri del lavoro di stampa corrente. Alcuni dei parametri possono essere modificati.

Spostamenti	I parametri di spostamento verticale e orizzontale di un lavoro possono essere modificati con la rotellina del mouse quando il cursore del mouse è posizionato sul campo. Ruotare la rotellina del mouse verso l'alto o verso il basso per aumentare o ridurre lo spostamento alla velocità di un'unità per tacca. Tenere premuto il pulsante destro del mouse e ruotare la rotellina per aumentare o ridurre alla velocità di 10 unità per tacca.
Parametri di stampa	Visualizza informazioni sul lavoro di stampa attualmente selezionato: ■ **Modalità** - Modalità Qualità di stampa: Selezionare la modalità Produzione, Qualità, o Al tratto con dettagli definiti. Si noti che quando in ProductionHouse è selezionata la modalità Qualità, questo campo presenta una casella a discesa che permette di selezionare Qualità-Opaco. Selezionare questa impostazione per conferire una finitura opaca all'intera immagine. Ciò risulta particolarmente utile con alcuni supporti, come FomeCore, GatorPlast o Styrene in quanto su questi supporti un'immagine lucida tende ad avere una linea opaca alla fine di ogni riquadro di colore. L'impostazione Qualità-Opaco risolve il problema. ■ **Direzione** - Stampa Bidirezionale e Unidirezionale in avanti o all'indietro ■ **Sovrastampe** - Se il conteggio delle sovrastampe è impostato su un valore maggiore di 0 (zero), la stampante ristamperà di nuovo l'immagine sullo stesso supporto. ■ **Copie** - utilizza il mouse per aumentarne o ridurne il numero, come richiesto. ■ **Tipo** - Metodo di stampa - Piano (attualmente si tratta dell'unico tipo disponibile). ■ **Supporti** - Supporti selezionati in ProductionHouse. ■ **Note** - Compare solo se è stata specificata una nota per il lavoro. Le note vengono inserite in ONYX ProductionHouse.

8) Schede dei moduli della stampante
Queste schede permettono di commutare tra i diversi moduli funzionali della stampante Fare clic su una scheda per visualizzare la schermata associata a ciascuno dei moduli disponibili.

9) Numero di versione del software
Visualizza la versione del software della stampante attualmente installato.

10) Progredire del caricamento dell'immagine
Il pannello di progresso del caricamento dell'immagine indica il nome di un lavoro di stampa attualmente in fase di caricamento sulla stampante. Questo pannello visualizza solo le informazioni durante il trasferimento dell'immagine al computer ProductionHouse.

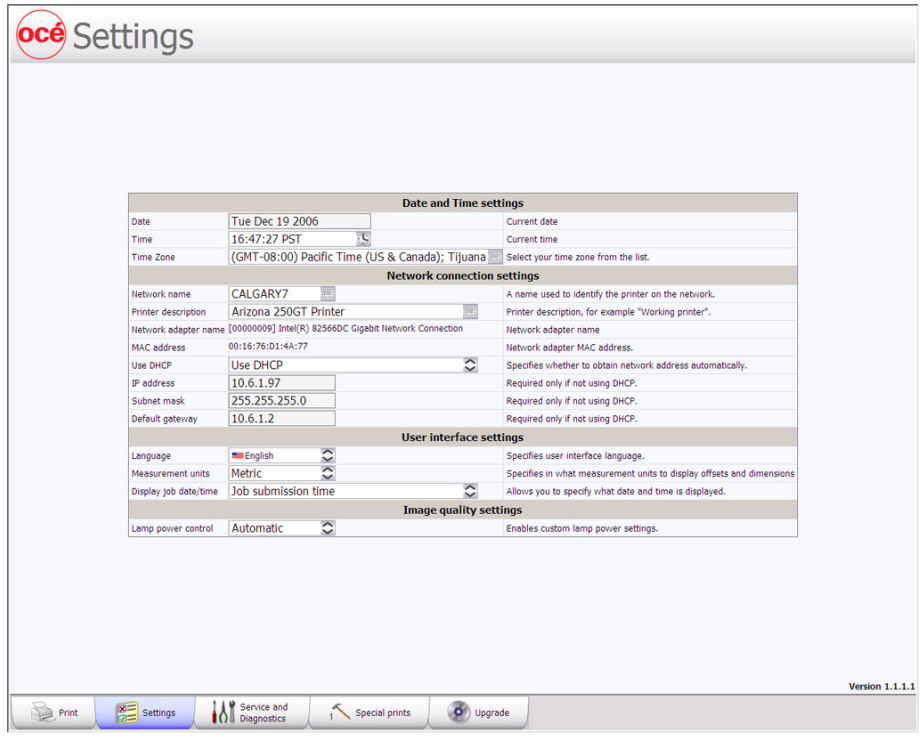
Modulo Impostazioni stampante

Introduzione

Il modulo Impostazioni stampante permette all'operatore di osservare le impostazioni del collegamento di rete, configurare la modalità di visualizzazione delle unità, impostare la preferenza della lingua e impostare la data e l'ora.

Nota: *L'opzione di impostazione della qualità dell'immagine non è più disponibile. Consentiva di attivare le impostazioni di alimentazione delle lampade. L'alimentazione delle lampade è ora sempre disponibile nella barra dei comando Controllo lavoro di stampa.*

Illustrazione



[35] Impostazioni della stampante

Impostazioni Data e ora

- Data - solo visualizzazione, non è consentito cambiare la data.
- Ora - è possibile cambiare l'ora del giorno, se richiesto.
- Fuso orario - selezionare il fuso orario per la posizione della stampante.

Impostazioni collegamento di rete

Nota: *In genere si utilizza il protocollo DHCP per ottenere automaticamente le impostazioni di rete. Se è selezionata l'opzione "Usa DHCP", l'unico elemento da modificare potrebbe essere il nome di rete della stampante. Le impostazioni sono visualizzate per la risoluzione dei possibili problemi di collegamento di rete. Potrebbero essere richieste delle modifiche se la rete non utilizza il protocollo DHCP per ricavare automaticamente le impostazioni di rete. In questo caso le impostazioni di rete devono essere inserite manualmente. Qualora non si sappia come procedere, consultare uno specialista di reti per determinare le impostazioni corrette per la rete (in alternativa, è possibile acquistare un router DHCP per la rete che fornisca automaticamente le impostazioni di rete).*

- Nome di rete
- Descrizione della stampante
- Nome della scheda di rete
- Indirizzo MAC
- Usa DHCP
- Indirizzo IP
- Subnet Mask

Nota: *Se il cavo di rete Ethernet è scollegato, non sarà possibile impostare il protocollo DHCP o l'indirizzo di rete statico.*
Il nome di rete della stampante non può essere costituito solo da caratteri numerici, ma deve essere un misto di caratteri alfanumerici.

Impostazioni dell'interfaccia utente

Lingue supportate
L'interfaccia utente può essere impostata per visualizzare le seguenti lingue:

- Italiano (IT)
- Inglese (UK)
- Tedesco
- Francese
- Olandese
- Giapponese
- Italiano
- Spagnolo

Unità di misura
Permette di specificare come visualizzare gli spostamenti e le unità delle dimensioni:

- Metrico decimale
- Imperiale

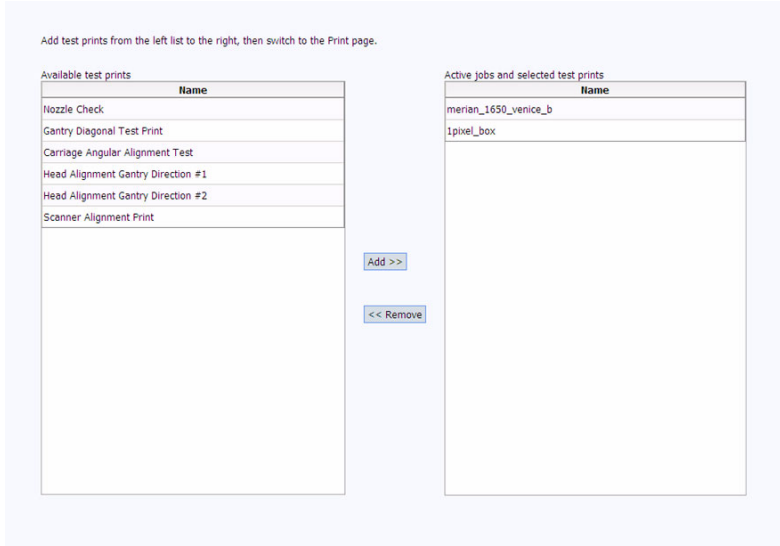
Modulo Stampe speciali

Introduzione

Il modulo Stampe speciali è costituito da due elenchi. L'elenco sulla sinistra visualizza le stampe di prova speciali disponibili. La maggior parte di queste stampe sono utilizzate dai tecnici di assistenza per regolare la stampante e risolvere gli eventuali problemi. Alcune di esse sono tuttavia di interesse per l'operatore: i righelli e il controllo ugelli Stampa di un controllo degli ugelli. I righelli vanno stampati sul piano per semplificare il posizionamento dei supporti. Queste immagini sono impostare per essere stampate sugli assi orizzontale e verticale del piano. Sono disponibili in unità di misura del sistema metrico decimale o imperiale. Il controllo degli ugelli è utilizzato per determinare se siano presenti degli ugelli otturati che possono influire sulla qualità delle stampe (si noti che è disponibile sulla barra strumenti dei comandi nel modulo Controllo lavoro di stampa).

L'elenco sulla destra mostra tutti i lavori attivi attualmente presenti nella coda di stampa. Aggiungere una stampa dall'elenco di sinistra a quello di destra per renderlo attivo nel modulo Controllo lavoro di stampa. Se si rimuove un lavoro da questo elenco, viene rimosso anche dall'elenco dei lavori attivi e non è disponibile per la stampa.

Illustrazione



[36] Modulo Stampe speciali

Procedura di caricamento di una stampa speciale

1) Fare clic per selezionare una stampa di prova nella finestra di sinistra
2) Fare clic sul pulsante Aggiungi per posizionarla nella coda di stampa sulla destra.
La stampa di prova è ora disponibile nell'elenco dei lavori attivi.

Procedura di stampa di una stampa speciale

Accedere al modulo Controllo lavoro di stampa per stampare la stampa di prova. Comparirà nell'elenco dei lavori attivi e verrà stampata come qualsiasi altro lavoro di stampa.

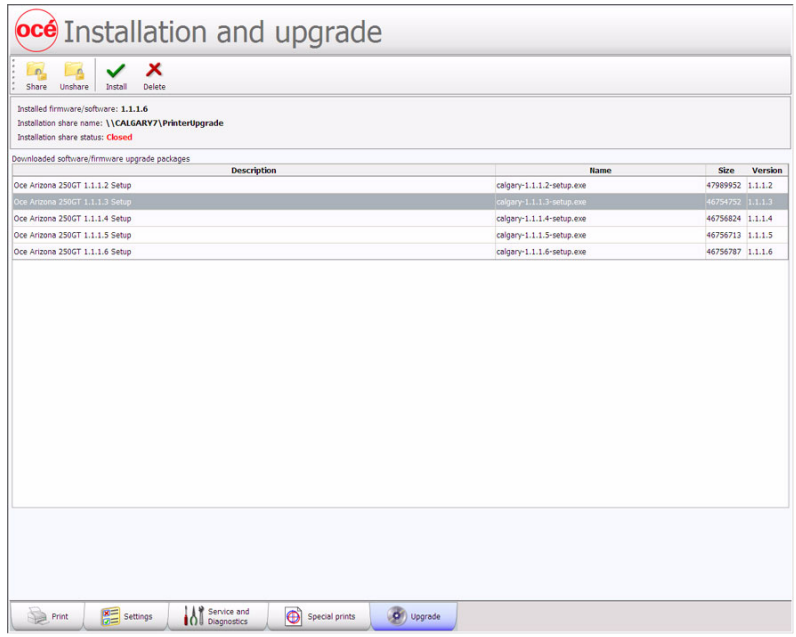
Nota: *Per i dettagli sulla stampa, fare riferimento alle sezioni che documentano le due stampe speciali. Ad esempio, il controllo degli ugelli viene stampato su carta I/O, mentre la stampa del righello è eseguita direttamente sul piano.*

Modulo Installazione e aggiornamento

Introduzione

Nell'ambito dell'impegno per migliorare e perfezionare la qualità e la funzionalità della stampante Arizona 250 GT, sono previsti degli aggiornamenti periodici del firmware e del software della stampante. Gli aggiornamenti dei software sono disponibili solo per i clienti con un contratto di assistenza. Il rappresentante dell'assistenza locale procederà all'installazione dell'aggiornamento o, in alcuni casi, a fornire il file di aggiornamento.

Illustrazione



[37] Modulo di aggiornamento della stampante

Procedura di aggiornamento del firmware e del software

Il rappresentante dell'assistenza sarà in grado di fornire un consiglio su quando eseguire l'aggiornamento del software della stampante. Qualora venga richiesto di installare l'aggiornamento, unitamente al file verranno fornite le relative istruzioni.

Capitolo 5
Funzionamento di Arizona 250 GT

Requisiti di aggiornamento

Introduzione

L'operatore deve ricevere l'addestramento necessario in merito agli aspetti di sicurezza, funzionamento della stampante e del software ProductionHouse® prima di mettere in funzione la stampante Arizona 250 GT.

Addestramento sulla sicurezza

Prima di mettere in funzione la stampante Arizona 250 GT, accertarsi di avere letto attentamente le "Linee guida di sicurezza".

Addestramento dell'operatore Océ

Per garantire la massima sicurezza e una qualità di stampa ottimale, tutti gli operatori della stampante Arizona 250 GT devono aver ricevuto un opportuno addestramento da parte di personale di assistenza Océ debitamente qualificato. L'addestramento Océ fornisce un orientamento generale in merito alle procedure di sicurezza per la stampante e alle operazioni necessarie per un corretto funzionamento. Questo manuale dell'utente non intende sostituire in alcun modo la documentazione e il percorso di addestramento ufficiali.

Addestramento Onyx ProductionHouse

Per ottenere le massime prestazioni dalla stampante Arizona 250 GT, l'operatore deve avere ricevuto un opportuno addestramento. Océ addestra l'operatore all'uso dell'hardware e del software della stampante in occasione dell'installazione. Tuttavia, queste istruzioni impartite non sostituiscono l'addestramento formale di ProductionHouse®.
Gli operatori della Arizona 250 GT dovrebbero avere dimestichezza con il funzionamento di Onyx ProductionHouse® . Per tutti gli altri, è necessario un percorso di addestramento Onyx ProductionHouse®. Sono disponibili corsi di addestramento; contattare il rappresentante locale per informazioni su un programma di addestramento certificato Onyx.

Nota: *PosterShop non è in grado di produrre profili di gestione dei colori con Arizona 250 GT né dispone delle funzionalità di editor di layout di ProductionHouse. Inoltre, se si utilizza PosterShop, è necessario acquistare il driver della stampante Arizona 250 GT (incluso gratuitamente con ProductionHouse). Si raccomanda pertanto che i clienti non utilizzino PosterShop con questa stampante.*

Procedura di accensione e spegnimento della stampante

Introduzione

Questa sezione descrive la procedura di accensione e spegnimento della stampante. Quando la stampante è accesa, il software della Arizona 250 GT viene visualizzato sul monitor LCD a pannello piatto. Il monitor è situato sulla stazione di controllo dell'operatore. Da lì, l'operatore può accedere e controllare la stampante Display dell'interfaccia grafica utente. Quando la stampante rimane spenta per lunghi periodi di tempo, esistono alcuni aspetti da tenere in considerazione, documentati nella presente sezione.

Informazioni preliminari

Prima di applicare tensione alla stampante, accertarsi che eventuali oggetti liberi, quali indumenti, strumenti e materiali di pulizia non interferiscano con i meccanismi della stampante. Posizionare il cavo di alimentazione in modo che non sia pericoloso quando si cammina o si spostano i supporti o altri oggetti nei pressi della stampante. La stampante Arizona 250 GT dispone di un interruttore di alimentazione CA che ne consente l'accensione e lo spegnimento. Questo interruttore funge anche da dispositivo di esclusione dell'alimentazione CA. È situato all'estremità di alimentazione della stampante.

Pericolo: LA PRESA DEVE ESSERE INSTALLATA VICINO ALL'APPARECCHIATURA ED ESSERE FACILMENTE ACCESSIBILE. Accertarsi di seguire le linee guida contenute nella Guida di preparazione del sito della Arizona 250 GT prima di collegare la presa CA della stampante nella presa di corrente.

Attenzione: Scollegare la presa di alimentazione blu dalla stampante per isolare completamente i componenti elettronici, specialmente in caso di spostamento o assistenza della stampante.

Procedura di accensione

1. Accertarsi che la presa di alimentazione CA blu sia correttamente inserita.
2. Attivare l'interruttore di alimentazione CA.
3. Qualora già non lo sia, attivare l'alimentazione del display LCD della stazione di controllo.

4. Durante la procedura di avvio, viene caricato il sistema operativo della stampante e il software dell'interfaccia utente viene avviato automaticamente. Il software visualizza una schermata di benvenuto, seguita da una schermata che richiede di sollevare e poi abbassare la protezione del carrello.
5. Sollevare leggermente la protezione di alluminio, poi rimetterla al suo posto. Tornare alla stazione di controllo e fare clic su Continua per terminare la procedura di avvio.

[38] Interruttore di alimentazione CA

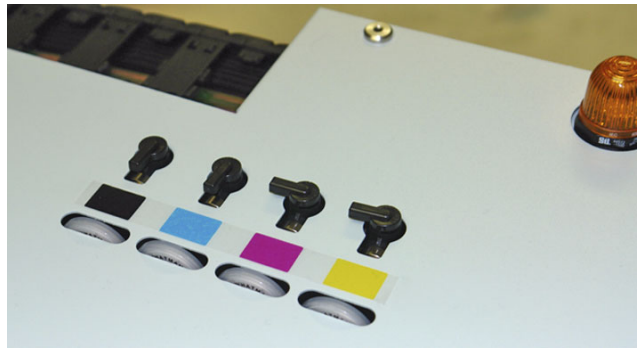
6. La schermata di benvenuto visualizza alcuni messaggi di inizializzazione, poi compare la schermata iniziale del modulo Controllo lavoro. L'inizializzazione è completa quando il pannello superiore di sinistra del display visualizza "Pronto". La stampante è ora pronta per l'uso.

Attenzione: Dopo aver acceso la stampante, lasciarla in funzione continuamente, anche se in modalità inattiva. La mancata osservazione di questa operazione può causare la fuoriuscita degli inchiostri dai rispettivi serbatoi.

Nota: *La stampante è progettata per essere lasciata sempre accesa, in quanto presenta consumi di corrente minimi se mantenuta in modalità inattiva.*

Procedura di spegnimento

1. Portare l'interruttore di alimentazione CA in posizione OFF.
2. Chiudere le valvole di chiusura dell'aspirazione nella parte superiore del serbatoio dell'inchiostro del carrello per impedire la fuoriuscita dell'inchiostro e il riempimento del vassoio dei residui.



[39] Valvole di chiusura dell'aspirazione (magenta, giallo OFF - nero, ciano ancora ON)

3. Aprire di nuovo le valvole una volta ripristinata l'alimentazione.

Nota: *Spegnimento prolungato*
Se la stampante viene spenta solo per un breve periodo (ad esempio quando la stampante viene spenta e poi immediatamente riaccesa per risolvere un problema elettrico), non è necessario chiudere le valvole dell'inchiostro. Tuttavia, se è necessario spegnere la stampante per un periodo prolungato, chiudere tutte le valvole dell'inchiostro per impedire che coli. Inoltre, se la stampante rimane spenta per più di un giorno, eseguire una manutenzione delle testine di stampa e una procedura di pulizia con i bastoncini di cotone prima di procedere allo spegnimento.

Procedura di blocco dell'interruttore di alimentazione

Attenzione: Alcune semplici procedure di manutenzione e assistenza richiedono l'esclusione dell'interruttore di accensione/spegnimento per garantire la sicurezza dell'operatore. Una volta escluso questo interruttore, è impossibile fornire alimentazione alla stampante.

1. Portare l'interruttore di alimentazione CA in posizione OFF.

2. Applicare un blocco e un'etichetta all'area di esclusione dell'interruttore per la durata di qualsiasi procedura di assistenza o manutenzione.
3. Chiudere le valvole nella parte superiore del serbatoio di inchiostro del carrello per impedire che l'inchiostro coli nella stazione di manutenzione.
4. Aprire di nuovo le valvole una volta ripristinata l'alimentazione.
5. Una volta completato l'intervento di manutenzione o assistenza, rimuovere il blocco e l'etichetta e riportare l'interruttore di alimentazione CA in posizione ON.

Illustrazione

[40] Interruttore di alimentazione ed esclusione CA

Procedura di utilizzo del dispositivo di disconnessione

Attenzione: L'interruttore di alimentazione CA è il principale dispositivo di disconnessione della stampante. Per la massima sicurezza, se la stampante viene spostata, la presa di alimentazione CA blu deve essere prima scollegata dalla stampante.

1. Seguire la procedura di esclusione descritta sopra.
2. Per ulteriore sicurezza, scollegare anche la presa di alimentazione blu.
3. Quando la stampante viene successivamente spostata o completato il lavoro di riparazione, ricollegare la presa di alimentazione e sbloccare l'interruttore di alimentazione CA.

Procedura di installazione del driver di stampa Onyx

Introduzione

Questa sezione spiega come installare e configurare il file di installazione della stampante Arizona 250 GT di Onyx ProductionHouse.

Funzione

Il file di installazione della stampante configura il software Onyx per la comunicazione con la Arizona 250 GT. In questo modo la stampante è preparata per consentire all'operatore di gestire i lavori di stampa.

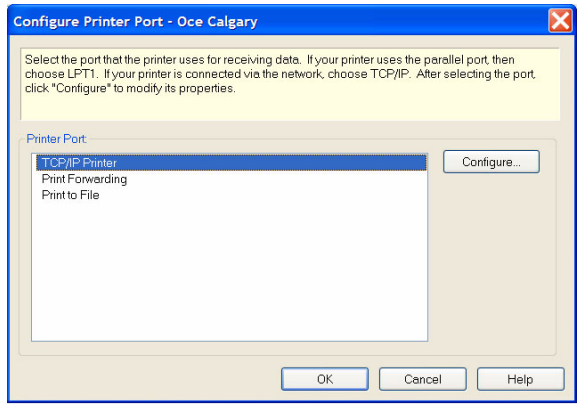
Informazioni preliminari

Accertarsi che il software operativo Onyx ProductionHouse sia installato prima di installare il driver della stampante.

Nota: *Il file del driver di installazione della stampante Onyx può essere installato come fase finale del processo di installazione del software operativo Onyx ProductionHouse oppure può essere scaricato separatamente e installato in un secondo momento. Tuttavia, deve essere disponibile perché il software possa comunicare con la stampante.*

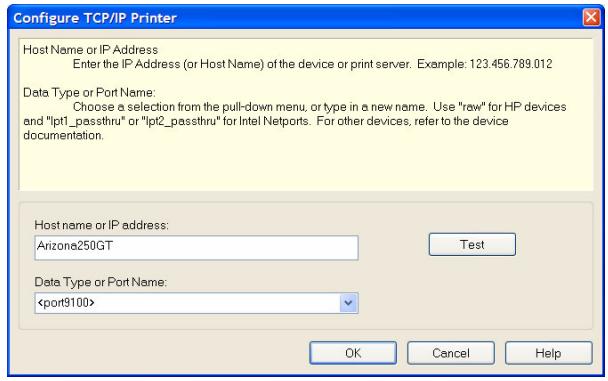
Procedura di installazione

1. Accendere la stampante.
2. Selezionare la scheda Impostazione nel software della stampante per accedere al nome di rete della stampante.
3. Verificare che sia disponibile un collegamento di rete Ethernet tra il computer ProductionHouse e la stampante. Per procedere in tal senso, fare clic sul pulsante Start di Windows per selezionare Risorse del computer, Risorse di rete e assicurarsi che il nome di rete per la Arizona 250 GT sia in elenco.
4. Installare il file di installazione della stampante Arizona 250 GT sul computer ProductionHouse (se non lo si è già fatto durante l'installazione del software ProductionHouse). Per eseguire l'installazione, fare clic su Start, Tutti i programmi, poi su ProductionHouse e selezionare Aggiungi stampante.
5. Selezionare i supporti da installare e continuare con l'installazione.
6. Una volta installato il driver della stampante, verrà aperta automaticamente la finestra Configura porta stampante. Selezionare **Stampante TCP/IP** poi fare clic su **Configura**.


Configure Printer Port - Oce Calgary
Select the port that the printer uses for receiving data. If your printer uses the parallel port, then choose LPT1. If your printer is connected via the network, choose TCP/IP. After selecting the port, click "Configure" to modify its properties.
Printer Port:
TCP/IP Printer
Print Forwarding
Print to File
Configure...
OK
Cancel
Help

[41] Configura porta stampante

7. Immettere il nome di rete della stampante (visualizzato nel punto 3) e accertarsi che <Porta 9100> sia selezionato per la porta.


Configure TCP/IP Printer
Host Name or IP Address
Enter the IP Address (or Host Name) of the device or print server. Example: 123.456.789.012
Data Type or Port Name:
Choose a selection from the pull-down menu, or type in a new name. Use "raw" for HP devices and "lpt1_passthru" or "lpt2_passthru" for Intel Netports. For other devices, refer to the device documentation.
Host name or IP address:
Arizona250GT
Test
Data Type or Port Name:
<port9100>
OK
Cancel
Help

[42] Configurazione del nome host della stampante

Nota: *Se sono presenti più stampanti Arizona 250 GT, ognuna di esse deve avere un nome di rete univoco. Il nome di rete può essere modificato nel modulo Impostazioni dell'interfaccia utente della stampante.*

Controllo della configurazione

Fare clic su Test per verificare che il computer e la stampante siano in comunicazione.
Se il test è riuscito, viene visualizzato un messaggio di verifica per indicare che è stato individuato un indirizzo IP valido.

Correzione

1. Se non è stato reperito alcun indirizzo IP valido, controllare che il nome di rete della stampante sia corretto e che sia stata selezionata la porta 9100.
2. Eseguire il test di nuovo.

Risultato

Quando è stato verificato un indirizzo IP valido per la stampante, fare clic su OK per completare la configurazione del collegamento di comunicazione tra ProductionHouse e la stampante Arizona 250 GT.

Gestione dei lavori di stampa

Accensione e spegnimento giornalieri

Introduzione

Mantenere la stampante pulita ed eseguire tutta la manutenzione programmata consigliata per garantire che la stampante sia pronta a produrre immagini di qualità ottimale.

Eseguire se

La procedura di avvio deve essere eseguita ogni mattina o dopo i periodi in cui la stampante è rimasta inutilizzata. La procedura di spegnimento qui indicata è quella prevista per una giornata lavorativa standard. Se la stampante rimane spenta per periodi superiori ad alcuni giorni, occorre tenere in considerazione altri aspetti, come documentato nella sezione precedente dedicata alla procedura di spegnimento della stampante (vedere la nota sullo spegnimento prolungato).

Informazioni preliminari

Qualora non si abbia dimestichezza con la barra strumenti di comando e altri componenti citati in questa sezione, consultare le parti del manuale dedicate all'hardware e all'interfaccia software .

Nota: *Accertarsi che l'inchiostro sia a temperatura prima di eseguire la manutenzione delle testine di stampa.*

Procedura di accensione

1. Accendere l'unità di riscaldamento dell'inchiostro (fare clic sull'icona di controllo della temperatura situata nella barra strumenti di comando della schermata Controllo lavoro).
2. Pulire la parte esterna del carrello ((vedere '*Pulizia del lato inferiore del carrello*' a pagina *118*)
3. Eseguire la manutenzione delle testine di stampa Manutenzione delle testine di stampa) una volta che l'inchiostro abbia raggiunto la temperatura di almeno 40° C.

Procedura di spegnimento

1. Spegnere le lampade UV (fare clic sull'icona della lampada situata nella barra strumenti di comando della schermata Controllo lavoro).
2. Spegnere il piano aspirato.
3. Se si è al termine della settimana lavorativa, eseguire la procedura di pulizia delle testine di stampa con i bastoncini di cotone ((vedere '*Pulizia delle testine di stampa con i bastoncini di cotone*' a pagina *115*)
4. Spegnere l'unità di riscaldamento dell'inchiostro (fare clic sull'icona di controllo della temperatura situata nella barra strumenti di comando della schermata Controllo lavoro).

Impostazione di un lavoro di stampa

Introduzione

Questa sezione spiega come selezionare un'immagine da stampare sulla Arizona 250 GT. Le fasi di base sono delineate e spiegate a seguire. Per spiegazioni in maggior dettaglio di alcuni dei passaggi previsti, consultare il Modulo Controllo lavoro.

- Preparazione di un'immagine digitale con Onyx ProductionHouse
- Stampa del lavoro da Onyx ProductionHouse alla stampante Arizona 250 GT
- Esecuzione della manutenzione delle testine di stampa (prima stampa della giornata)
- Selezione del lavoro da stampare e controllo dei parametri di stampa
- Misurazione dello spessore del supporto
- Selezione dell'icona Stampa, selezione della modalità di stampa e conferma dello spessore del supporto
- Preparazione dei supporti per la stampa
  Collocazione e registrazione dei supporti sul piano aspirato della stampante
  Selezione delle zone di stampa attive
  Mascheramento delle zone di aspirazione attive non coperte dai supporti
  Accensione del piano aspirato
  Regolazione della valvola, se necessario
  Pulizia dei supporti, se richiesto
- Controllo del piano per accertarsi che non siano presenti ostacoli che possono interferire con la corsa del gantry o del carrello
  Avvio della stampa

Preparazione di un'immagine digitale con ProductionHouse

L'operatore deve essere addestrato all'uso di ProductionHouse, (documentazione e addestramento sono forniti da Onyx).

Stampa del lavoro da Onyx ProductionHouse

Quando il lavoro viene inviato da ProductionHouse, il progredire della trasmissione del lavoro viene indicato nell'angolo inferiore destro del display dell'interfaccia utente. Una volta completata la trasmissione, comparirà nell'elenco dei lavori di stampa attivi nel modulo Controllo lavoro.

Esecuzione della manutenzione delle testine di stampa (prima stampa della giornata)

Per ulteriori dettagli, consultare la sezione di questo manuale dedicata alla manutenzione Manutenzione delle testine di stampa. Questa procedura deve essere eseguita all'inizio della giornata lavorativa o in caso di problemi di qualità dell'immagine (formazione di striature).

Misurazione dello spessore del supporto

Utilizzare un calibro digitale o un micrometro per misurare accuratamente lo spessore dei supporti. Un errore di misurazione può influire sull'allineamento bidirezionale e aumentare la granulosità dell'immagine stampata oppure causare lo scontro del carrello/testina di stampa con i supporti.

Impostazione della stampante su piano

Selezionare il pulsante Piano nella barra strumenti per preparare la stampante. Questa operazione è richiesta solo al primo avvio della stampante, o in caso di reset dovuto a una condizione di errore.

Selezionare Lavoro da stampare, Controlla parametri di stampa e Verifica spessore supporti

Far clic sul lavoro da stampare per selezionarlo nell'elenco dei lavori attivi. Una volta selezionato, verranno visualizzati i parametri (modificabili, se necessario) nel pannello delle informazioni sul lavoro e dei parametri. Per ulteriori dettagli sugli elementi visualizzati e su come modificare le informazioni sul lavoro, consultare la sezione dedicata al display dell'interfaccia grafica utente.

Selezione dell'icona Stampa, selezione della modalità di stampa e conferma dello spessore del supporto

Quando si seleziona l'icona Stampa della barra strumenti, l'icona non è più selezionabile e l'icona della mano a sinistra del lavoro da stampare diventa verde. Quando si stampa in modalità Piano e la relativa icona non è selezionata nella barra strumenti di comando, è necessario selezionarla. Analogamente, se si stampa in modalità bobina e la relativa icona non è selezionata, occorre farlo.
L'icona del lavoro di stampa dovrebbe diventare di colore rosso/arancione, inoltre l'icona Pausa e i pulsanti Conferma spessore dovrebbero comparire nella barra strumenti di comando a destra, di fianco al campo Spessore supporti.
Immettere il valore di spessore dei supporti misurato nelle unità di misura indicate.
Selezionare il pulsante 'Conferma spessore'.

Preparazione dei supporti per la stampa

Collocare e registrare i supporti sul piano aspirato della stampante
Collocare i supporti sul piano nell'orientamento corrispondente al lavoro stampato e registrare i supporti sull'origine della stampa. Nella sezione successiva sono forniti ulteriori dettagli su come eseguire le seguenti azioni (vedere '*Il sistema di aspirazione dei supporti*' a pagina *81*).

Selezione delle zone di aspirazione attive
Selezionare le zone di aspirazione richieste per far aderire i supporti utilizzando la funzione di aspirazione del piano. Le tre zone di aspirazione determinano a quale delle tre zone sul piano della stampante applicare l'aspirazione all'accensione della pompa di aspirazione. Le zone di aspirazione vengono aperte o chiuse con un quarto di giro della manopola. Per ulteriori dettagli sulle dimensioni e il posizionamento delle zone di aspirazione, consultare la sessione successiva (vedere '*Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate*' a pagina *84*).
Mascheramento delle zone di aspirazione attive non coperte dai supporti
Per far aderire fermamente i supporti al piano, è importante coprire completamente le zone di aspirazione attive con i supporti da stampare o con un materiale di mascheramento. Quest'ultimo non dovrebbe essere più spesso dei supporti su cui stampare. Per stampare un'immagine completa, il materiale di mascheramento dovrebbe avere lo stesso spessore dei supporti sui cui stampare, per impedire l'overspray da accumulo sulle piastre degli ugelli delle testine di stampa.

Accensione del piano aspirato

Fare clic sul pulsante di aspirazione nell'angolo superiore destro del display dell'IU per attivare l'aspirazione del piano. È inoltre fornito un comando a pedale di aspirazione per far aderire i supporti al piano aspirato. Premere il comando a pedale per attivare/disattivare l'aspirazione.

Nota: *Quando l'aspirazione è spenta, attendere alcuni secondi prima di riaccenderla.*

Regolazione della valvola di scarico, se necessario

È possibile regolare la valvola di scarico per ridurre o aumentare la quantità di aspirazione applicata ai supporti. Un'aspirazione minore permette di ridurre gli artefatti che si producono durante la stampa su supporti flessibili. Nella maggior parte dei casi, quando si stampa su materiale rigido, è auspicabile un'aspirazione completa.

Pulizia dei supporti, se richiesto

Se i supporti sono polverosi o sporchi, pulirli con un detergente appropriato. Se si utilizza un liquido come l'alcol isopropilico, lasciarlo asciugare per un periodo di tempo sufficiente prima di procedere alla stampa.

Pulsante Start

Questo pulsante si trova nell'angolo in cui vengono caricati i supporti sul piano. Premere il tasto di avvio Start per avviare il lavoro di stampa. Se si era selezionato il lavoro, confermato lo spessore dei supporti e attivata l'aspirazione, la stampa inizierà non appena inchiostro e lampade abbiano raggiunto la temperatura operativa.

Nota: *Quando l'inchiostro è a bassa temperatura ambiente, possono essere necessari fino a 20 minuti per il riscaldamento alla temperatura operativa. La stampante non eseguirà le stampe finché l'inchiostro non si è riscaldato. Quando la stampante è inattiva, mantiene l'inchiostro a temperatura operativa per due ore.*
Nota: *L'immagine viene stampata procedendo verso l'origine della stampa invece che nella direzione opposta (ovvero l'ultima riga di dati da stampare è la riga in corrispondenza dell'origine della stampa). L'immagine viene stampata in questa direzione per consentire al gantry di portarla nella direzione di stampa, in modo da non bloccare l'immagine quando inizia la stampa. Inoltre, riduce il tempo necessario al gantry per iniziare la stampa.*

Gestione aspirazione supporti

Il sistema di aspirazione dei supporti

Introduzione

La Arizona 250 GT utilizza un sistema ad aspirazione elevata e flusso ridotto per far aderire i supporti rigidi per la stampa al piano della stampante. Una lastra di alluminio lavorata sovrapposta collocata sulla superficie del piano crea il campo di aspirazione. Questa lastra è registrata tramite perni al piano. Per evacuare la camera d'aria tra la lastra e il piano è utilizzata una pompa di aspirazione rotante. I tre connettori di alimentazione dell'aria collegano la camera alla pompa di aspirazione attraverso una serie di valvole di flusso attivate manualmente. Queste valvole sono utilizzare per attivare o disattivare le diverse zone di aspirazione. Per far sì che il sistema funzioni in modo efficiente durante la stampa, tutte le cavità circolari sulla superficie superiore della lamiera sovrapposta collegate a una camera di aspirazione attiva devono essere coperte. In questo modo si crea un sistema di aspirazione chiuso. Viene fornita una valvola di scarico per regolare il livello di aspirazione, qualora sia necessario.

Lamina sovrapposta di aspirazione

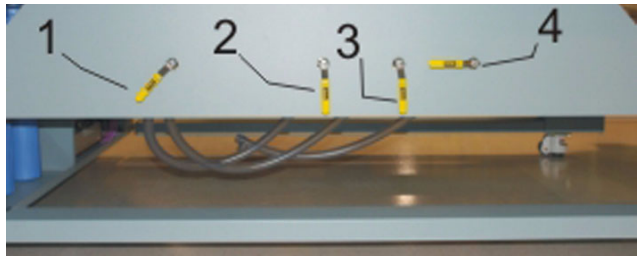
È sostenuta sul piano da supporti rastremati di 0,5 mm di diametro. In questo modo si produce un piccolo divario tra la lastra e la parte superiore del piano per consentire il flusso dell'aria. Lo speciale nastro foam applicato lungo il perimetro della lastra funge da guarnizione dei bordi. Altro nastro può essere utilizzato all'interno del perimetro per creare fino a tre zone di aspirazione personalizzate. Il supporto di 0,5 mm di diametro crea l'equivalente di una cavità circolare sulla superficie superiore del pannello. Ciascuna di queste cavità è collegata al lato inferiore del pannello tramite fori di 1,5 mm di diametro.

Zone di aspirazione predefinite

La stampante viene fornita già configurata con una grande zona di aspirazione in grado di ospitare formati dei supporti di dimensioni massime. Sono disponibili due configurazioni personalizzate consigliate delle zone di aspirazione, una per il sistema metrico decimale e una per il sistema imperiale anglosassone. Queste zone possono essere impostate per i formati di supporti più comuni e sono modificabili con altro nastro foam. La sezione successiva contiene informazioni su come creare zone personalizzate (vedere '*Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate*' a pagina *84*).

Illustrazione

1 - Valvola di scarico parzialmente aperta	2 - Zona di sinistra aperta	



	3 - Zona superiore aperta	4 - Zona di destra chiusa		

[43] Controlli delle zone di aspirazione

Manopole di controllo zona aspirazione

Questi comandi sono destinati all'uso con le zone di aspirazione personalizzate. Se si utilizza solo il valore predefinito in fabbrica di una zona di grandi dimensioni, accertarsi che tutte le tre manopole siano lasciate in posizione aperta. Quando si creano zone personalizzate, le tre valvole di controllo sono utilizzate per controllare a quali zone del piano della stampante applicare il vuoto quando viene accesa la pompa di aspirazione del piano. Per chiudere una zona, ruotare la manopola di un quarto di giro in senso orario.

Comando a pedale del piano aspirato

Il comando a pedale permette di attivare e disattivare il piano aspirato. Permette all'operatore di far aderire i supporti al piano aspirato perché lascia libere le mani. L'aspirazione deve essere attivata prima di iniziare una stampa e non può essere disattivata fino al completamento della stampa.

Valvola di scarico aspirazione e vuotometro

La manopola della valvola di scarico è situata a sinistra delle manopole di controllo dell'aspirazione. È possibile regolare la valvola di scarico per controllare la quantità di aspirazione applicata ai supporti. Un'aspirazione minore permette di ridurre gli artefatti che si producono durante la stampa su supporti flessibili. Qualora fossero visibili delle increspature sui supporti delle stesse dimensioni e nella stessa posizione dei fori del piano aspirato, procedere allo scarico finché tali ondulature non scompaiono dal supporto.

La valvola di scarico è disattivata quando la manopola corrispondente è in posizione orizzontale. Per attivare la valvola di scarico, ruotare la manopola fino a portarla in posizione verticale. Più vicino si trova la manopola alla posizione verticale, e più viene ridotta la pressione del vuoto. Il vuotometro posto sul lato del piano sopra alla valvola di scarico fornisce una rappresentazione visiva della pressione di vuoto.

Procedura di manutenzione della lastra di aspirazione sovrapposta

Qualora la lastra sia danneggiata, occorre sostituirla. Si tratta di un articolo opzionale disponibile in commercio, ordinabile presso il proprio rappresentante locale. È possibile anche acquistarne più pezzi se sono necessari più formati di materiali comuni o un lavoro regolare, ripetuto di dimensioni insolite o non quadrato.
Se sulla lastra si crea un accumulo di inchiostro, è necessario eliminarlo. Se non viene rimosso potrebbe infatti influire sulla distanza tra il supporto e la testina di stampa, incidendo sulla capacità del piano aspirato di far aderire correttamente i supporti. Per rimuovere l'inchiostro si raccomanda di utilizzare un raschietto con lama affilata e diritta (reperibile in qualsiasi negozio di ferramenta). Per istruzioni in maggiore dettaglio, consultare la sezione dedicata alla manutenzione.

Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate

Introduzione

Una lastra di alluminio lavorata sovrapposta collocata sulla superficie del piano della stampante crea il campo di aspirazione, suddiviso in zone. Quando la stampante è installata, è disponibile una singola zona, equivalente al formato massimo dei supporti. Le zone di aspirazione possono essere configurate in modo da soddisfare i requisiti specifici dei clienti per i formati dei supporti. Questa sezione descrive la procedura di ri-configurazione della lastra per l'utilizzo di zone personalizzate. Queste zone consigliate, illustrate a seguire, sono espresse in unità metrico-decimali o del sistema imperiale anglosassone in base alle preferenze dell'operatore.

Con le zone di aspirazione personalizzate vengono utilizzate le manopole di controllo del vuoto. Quando si creano zone personalizzate, le tre valvole di controllo sono utilizzate per controllare a quali zone del piano della stampante applicare il vuoto quando viene accesa la pompa di aspirazione del piano. La manopola di sinistra controlla la zona di sinistra, quella centrale controlla la zona superiore, mentre quella di destra controlla la zona di destra. Le zone di aspirazione sono aperte quando le maniglie sono verticali. Per chiudere una zona, ruotare la manopola di controllo di un quarto di giro in senso orario.

Funzione

Il sistema di aspirazione trattiene i supporti in sede. Le tre zone suggerite descritte in questa sezione sono organizzate in modo da ospitare formati dei supporti comuni. Se si creano delle zone personalizzate, è possibile attivarle o disattivarle in base al posizionamento dei supporti. Disponendo di più lastre da sovrapporre, è possibile modificare rapidamente la configurazione delle zone di aspirazione con la semplice collocazione di un'altra lastra.

Eseguire se

Se le zone personalizzate sulla stampante in uso non corrispondono ai formati dei supporti utilizzati di frequente, è possibile modificare il layout di tali zone in modo da adattarlo alle proprie esigenze. In questo modo è possibile ridurre al minimo l'uso di nastro e il posizionamento di supporti che non verranno stampati quando il formato non corrisponde esattamente alle dimensioni della zona.

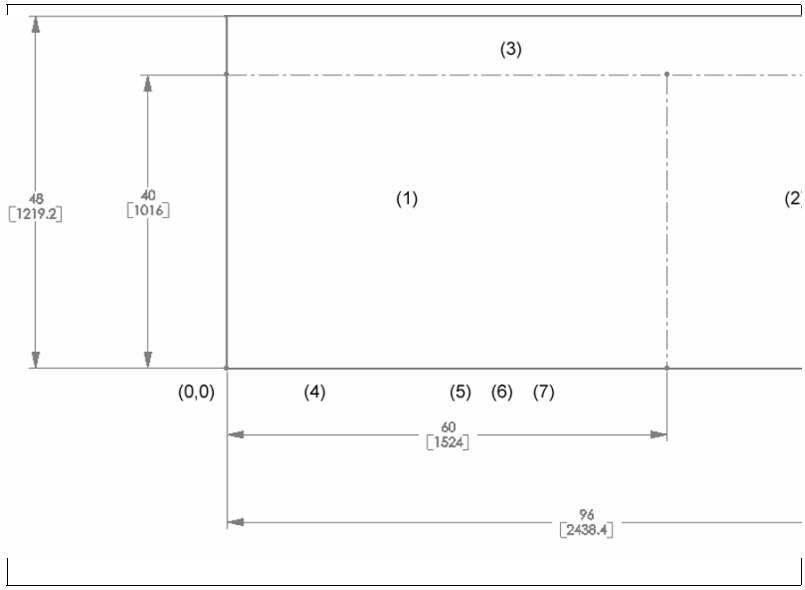
Strumento necessario

Nastro foam (parte n. 3010044085, fornita nel kit accessori)

Nota: *Accertarsi di pulire la superficie con alcol isopropilico prima di applicare il nastro foam per creare una nuova zona.*

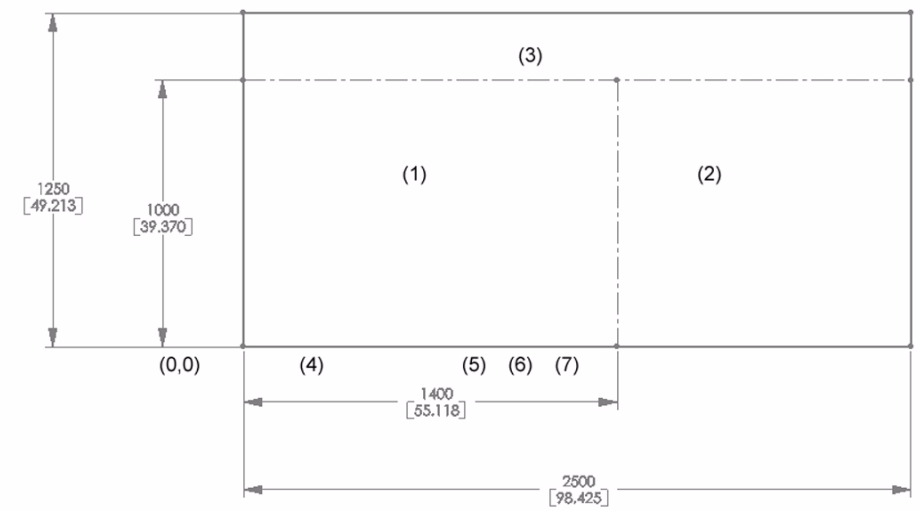
Illustrazione

(0,0) Origine della stampa	(1) Zona di aspirazione sinistra	(2) Zona di aspirazione destra	(3) Zona di aspirazione superiore



(4) Valvola di scarico aspirazione	(5) Zona di controllo sinistra	(6) Zona di controllo superiore	(7) Zona di controllo destra

[44] Zone di aspirazione (sistema imperiale anglosassone)



[45] Zone di aspirazione (sistema metrico decimale)

Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate

1. Rovesciare la lastra di alluminio sovrapposta (questa operazione richiede due persone).
2. Eliminare il nastro foam superfluo per la nuova configurazione
3. Pulire con alcol isopropilico la superficie della lastra nei punti in cui applicare il nuovo nastro.
4. Misurare e aggiungere il nastro nei punti richiesti per creare le zone. Per la creazione di una zona si raccomanda che i fori di aspirazione siano come minimo a 15 mm dai bordi esterni dei supporti. In questo modo è possibile ottimizzare l'effetto di isolamento tra i supporti e il piano.
5. Rovesciare la lastra e posizionarla sui perni di registrazione.
6. Coprire completamente tutte le zone, chiudere la valvola di scarico, attivare l'aspirazione e verificare che il livello di aspirazione del sistema chiuso sia > 20 pollici di Hg. Verificare inoltre che tempo richiesto per ottenere l'aspirazione sia minore di 4 secondi.
7. Ripetere il punto 6 per tutte le altre zone singolarmente.

Gestione dei supporti

Procedura di manipolazione dei supporti

Introduzione

Océ Display Graphics Systems ha eseguito test estesi con numerosi supporti. Poiché la stampante Arizona 250 GT è in grado di generare immagini su un'ampia gamma di materiali, si incoraggiano gli utenti ad esplorare vari tipi di supporti, in modo da poter determinare i propri criteri e ottenere così immagini di grande qualità per l'ambiente di lavoro.

Utilizzare i profili ICC per controllare la densità di inchiostro e ottenere colori sempre uniformi. Qualora non sia disponibile un profilo ICC per un particolare supporto e non sia possibile o comodo crearne uno specifico, selezionare il profilo ICC di un altro supporto, simile per composizione e colore: i risultati saranno sicuramente accettabili. Nel caso delle stampanti a inchiostri UV come la Arizona 250 GT i profili sono molto meno dipendenti dal supporto rispetto alle stampanti basate sui solventi. Per accedere ai profili Onyx ProductionHouse, consultare il sito Web all'indirizzo:
http://www.dgs.oce.com/PrinterSupport/Arizona250GT_Customer/

Definizione

I supporti previsti coprono un'ampia gamma dei possibili materiali destinati all'uso con la stampante Arizona 250 GT. In pratica, sono ammissibili tutti i materiali di spessore inferiore ai 45 mm e che rientrino nel formato massimo di 1,25 m (larghezza) x 2,5 m (lunghezza). Alcuni materiali trattengono l'inchiostro meglio di altri, pertanto si incoraggia la sperimentazione, al fine di determinare quali rispondano meglio alle proprie esigenze.

Attenzione: Non stampare sugli specchi o altre superfici altamente riflettenti per evitare che la luce UV ne risulti deviata. Questo infatti causerebbe l'essiccazione dell'inchiostro nelle testine di stampa, danneggiandole.

Procedura di manipolazione, conservazione e pulizia dei supporti

Per i requisiti di manipolazione e conservazione, consultare la documentazione specifica del materiale. A seguire sono riportati alcuni suggerimenti di carattere generale:

- Conservare i supporti in un ambiente secco ed evitare temperature elevate, umidità eccessiva o luce solare diretta. Le dimensioni del materiale possono cambiare in base alle variazioni di temperatura e/o umidità dell'ambiente di lavoro. L'ideale sarebbe conservare i supporti nelle stesse condizioni ambientali di utilizzo.
- Riporli in posizione piana per ridurre la tendenza all'inarcamento. Non utilizzare materiali ondulati, danneggiati, ricurvi, piegati o comunque deformati.
- Non lasciare il materiale caricato nella stampante per un periodo di tempo prolungato. Il materiale potrebbe curvarsi producendo disallineamenti, inceppamenti o stampe di scarsa qualità.
- Alcuni materiali presentano un lato stampabile e uno non stampabile. Se si stampa su un materiale non stampabile, l'adesione e il colore potrebbero risultare compromessi.
- Manipolare i supporti con guanti privi di pelucchi. Le tracce oleose prodotte dalle dita potrebbero ridurre la qualità delle stampe. Non toccare il lato stampabile del materiale.
- I supporti devono essere privi di pelucchi, polvere, grasso o altri residui. Utilizzare tecniche e soluzioni adeguate alle raccomandazioni del fabbricante.
- Per pulire i supporti, utilizzare un panno speciale in grado di ridurre l'accumulo di carica statica. In questo caso, esercitare una leggera pressione per impedire il deposito di residui sui supporti.

Nota: *L'uso di supporti sporchi può compromettere la qualità delle immagini e l'affidabilità delle stampe. Pulendo i supporti con il panno antistatico prima della stampa si riduce l'accumulo di inchiostro sul lato inferiore del carrello. Questo panno elimina infatti l'elettricità statica e le particelle, evitando così l'accumulo di inchiostro. Questo tipo di panni è utilizzato nelle carrozzerie per pulire le auto prima della verniciatura. Océ non fornisce altri panni antistatici oltre a quello incluso nel kit degli accessori. Qualora non lo si fosse ricevuto o per acquistarne altri, è possibile rivolgersi a qualsiasi ferramenta o negozio di accessori auto locale.*

Recupero dalla collisione del carrello

Se sul piano sono presenti elementi più alti del supporto (o se lo spessore di quest'ultimo è maggiore di quello immesso nelle impostazioni del lavoro di stampa), può verificarsi una collisione del carrello. In questo caso, il carrello si arresterà e verrà visualizzato un messaggio sul pannello dell'interfaccia utente. Una rimosso il supporto dal piano e prima di avviare la stampa successiva, è necessario eseguire la procedura di manutenzione delle testine di stampa Manutenzione delle testine di stampa.

Adesione dei supporti

Alcuni supporti offrono caratteristiche di adesione migliori di altri. Fattori quali la quantità di inchiostro e di energia di essiccazione utilizzata dalle lampade UV possono incidere sull'adesione.
Per ulteriori informazioni sull'adesione ai supporti, consultare il documento Application Bulletin (bollettino applicativo) 6 disponibile presso il sito Web di assistenza clienti.

Bollettini applicativi relativi ai supporti

Per ulteriori informazioni su diversi aspetti della manipolazione e della gestione dei supporti, accedere al sito Web di assistenza clienti. Per un elenco dei bollettini disponibili, consultare l'appendice A di questo documento o accedere alla pagina Web: http://www.dgs.oce.com/PrinterSupport/Arizona250GT_Customer/

Espansione termica dei supporti

Per stampare immagini su supporti che si espandono quando soggetti al calore (ad esempio, polistirene o Plexiglas, ecc.), non ammassare i supporti con altri materiali perché ciò potrebbe causarne la deformazione. Inoltre, se si devono utilizzare diversi pezzi dello stesso supporto, lasciare abbastanza spazio tra di essi da consentire l'espansione termica. Posizionare il nastro sul tavolo prima di stendere i supporti per proteggere il piano dall'inchiostro quando l'immagine viene stampata fino al bordo esterno dei supporti. Infine, se si esegue la sovrastampa su supporti che si espandono una volta applicato calore, si raccomanda di raggruppare l'immagine desiderata con un'immagine precedente in modo che la stampante sia a una temperatura uniforme quando si avvia la stampa dell'immagine desiderata.

Deformazione termica dei supporti

Alcuni supporti sensibili al calore possono deformarsi in presenza di condizioni termiche particolari. Qualora ciò si verifichi, è possibile ridurre la potenza delle lampade portandole dall'impostazione predefinita di 7 fino a trovare un livello di compromesso che consenta l'essiccazione dell'inchiostro, ma non produca la deformazione dei supporti. È inoltre possibile stampare in unidirezionale utilizzando solo la lampada inferiore (in questo caso, impostare la potenza della lampada superiore su 0).

Registrazione dei supporti

I supporti possono essere registrati sul piano utilizzando gli appositi **righelli**. Questi righelli sono stampati sul piano e forniscono un righello orizzontale e verticale che si origina dal punto di origine della stampa 0,0 sul piano. I righelli permettono inoltre di fornire le distanze di spostamento nel caso in cui sia necessario avviare una nuova stampa lontano dal punto di origine.

In alternativa, per registrare i supporti è possibile utilizzare le **schede di registrazione dei supporti**, qualora debbano essere collocati piuttosto lontano dai righelli. Queste schede autoadesive di PVC possono essere posizionate in qualsiasi punto del piano per impostare nuove coordinate di origine della stampa, in modo da consentire una registrazione uniforme dei supporti in tale posizione. Accertarsi di impostare gli spostamenti in modo che corrispondano alla posizione delle schede. Nota: Queste schede possono essere impilate, ma non a più di due alla volta, perché altrimenti il carrello entrerà in collisione con loro in caso di stampa ad altezza zero dei supporti. Se si utilizzano più schede impilate, controllarne sempre l'altezza, per far sì che corrisponda all'altezza dei supporti in uso e impostare l'altezza del carrello di conseguenza.

Pannello per la riduzione degli artefatti

Introduzione

Quando si stampa su supporti sottili,, flessibili o porosi, i fori presenti nel piano aspirato della stampante possono produrre degli artefatti. Qualora si riscontri questo problema durante la stampa, utilizzare l'apposito pannello fornito da inserire tra i supporti e il piano di stampa.

Funzione

Riduzione degli artefatti di stampa sui supporti sottili o flessibili.

Eseguire se

Se si utilizzano supporti sottili che mostrano difetti in corrispondenza dei fori del piano aspirato, è necessario utilizzare l'apposito pannello da inserire sotto ai supporti per evitare questo problema.

Informazioni preliminari

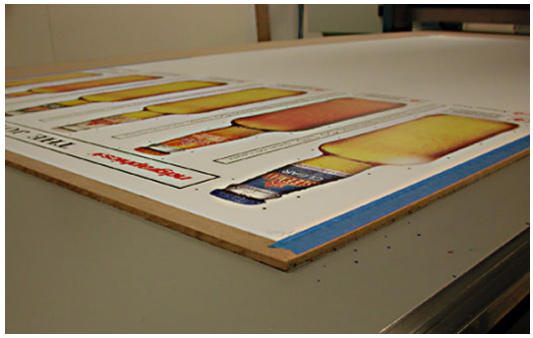
Con la stampante viene infatti fornito un pannello di fibra a media densità. Se venisse danneggiato, si noti che Océ Display Graphics Systems non fornisce ricambi. Sarà pertanto necessario procurarsene localmente (si tratta di pannelli comunemente utilizzati con i piani aspirati nelle segherie). Se non si riuscisse a reperirli, a seguire viene indicata una possibile fonte di localizzazione.

Informazioni di contatto per il Nord America (sono disponibili anche altre fonti di prodotti simili. Per le altre aree, rivolgersi ai negozi di ferramenta locali)
THERMWOOD Corp.
904 Buffaloville Road
PO Box 436 DALE, IN 47523
Contatto per gli USA: Melanie Tullis
Tel.1-800-221-3865 Ext. 266
email: Melanie.Tullis@thermwood.com

Ulteriori informazioni sono reperibili sul sito Web:
http://www.woodworkerswholesale.com/

Nota: *Se si utilizza un pannello di questo tipo, accertarsi di coprire tutte le superfici del pannello non coperte dai supporti, altrimenti si produrrà una riduzione della pressione di aspirazione. Assicurarsi inoltre che non siano presenti punti sopraelevati che potrebbero causare la collisione con il carrello.*

Illustrazione



[46] Pannello con supporti

Procedura di preparazione del pannello

1. Sigillare i bordi del pannello con del nastro adesivo o utilizzare un sigillante liquido per impedire perdite di vuoto dai bordi del pannello stesso.
2. Coprire tutte le superfici del pannello non coperte dai supporti per evitare la riduzione dell'aspirazione.

Suggerimenti sull'utilizzo del pannello:

1. Utilizzare degli scarti del materiale del supporto per coprire tutte le superfici esposte del pannello presenti lungo la corsa del carrello. Ciò impedisce che il pannello si sollevi dal piano ed entri in collisione con il carrello.
2. Può essere necessario scaricare il vuoto aprendo del tutto o parzialmente un'ulteriore zona di aspirazione in modo da ridurre la formazione di artefatti.
3. Confermare che lo spesso sottostante è stato aggiunto allo spessore dei supporti e impostato correttamente.

Capitolo 6
Gestione del sistema inchiostro

Arizona 250 GT - Inchiostro

Introduzione

La stampante Arizona 250 GT si avvale di inchiostri essiccati a UV (ciano, magenta, giallo e nero). Grazie alla tecnologia di essiccazione a UV, l'inchiostro si asciuga immediatamente, ma il perfezionamento del processo può richiedere fino a 24 ore. Nella maggior parte dei casi, il materiale stampato può essere manipolato o tagliato direttamente dopo la stampa.

Questi inchiostri sono pressoché inodore, ma per garantire una sicurezza ottimale, è necessario disporre di una buona ventilazione. La stampante dovrebbe funzionare in un'area in cui sia disponibile un buono standard di ventilazione generale, con 5 - 10 cambi d'aria all'ora. Occorre ricorrere alla ventilazione meccanica quando i cambi d'aria sono inferiori a 5 all'ora. Lo spazio/volume del locale di lavoro minimo per l'uso della stampante è di 69 metri cubici.

Nota: *Prima di procedere alla manipolazione degli inchiostri, leggere la sezione dedicata alla sicurezza con i materiali inchiostro (vedere 'Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro' a pagina 20).*

La stampante è ottimizzata per gli speciali inchiostri essiccati a UV forniti da Océ Display Graphics Systems. L'inchiostro è fornito in contenitori comprimibili da 2 litri caricati nella stampante per mezzo di connettori a sostituzione rapida fissati all'angolo superiore. Per installarli nella stampante, i contenitori devono essere in posizione capovolta; in questo modo i connettori ad accoppiamento rapido vengono spinti uno nell'altro. In questo modo si apre il percorso di flusso dell'inchiostro. I contenitori sono dotati di etichette identificative per il caricamento nella stampante. Ciò permette di caricare sempre l'inchiostro corretto nella stampante.

Questo metodo di erogazione degli inchiostri offre numerosi vantaggi rispetto ai flaconi o alle cartucce:
I contenitori flessibili e auto-comprimibili consentono di valutare rapidamente la quantità di inchiostro rimasta in ognuno di essi senza dover far riferimento all'interfaccia utente.

- La stampante estrae praticamente tutto l'inchiostro, riducendo così gli sprechi.
- I cambi di inchiostro vengono eseguiti senza fuoriuscite e senza sporcare, in modo da mantenere pulito l'ambiente circostante alla stampante.
- I cambi di inchiostro possono essere eseguiti anche durante la stampa, per evitare lo spreco di stampe e di tempo.

Sono utilizzabili solo inchiostri di qualità. Se un contenitore di inchiostro presenta un numero di serie non valido o è scaduto, in caso di inserimento errato del colore

nell'alloggiamento dell'inchiostro o se alla stampante è collegata un'etichetta scaduta, viene visualizzato un messaggio di errore per avvisare l'operatore.
Il sistema di erogazione fornisce l'inchiostro alle testine di stampa alla temperatura e alla pressione appropriate. Ogni testina di stampa dispone di un serbatoio di inchiostro corrispondente sul carrello. Le pompe forniscono inchiostro ai serbatoi su richiesta. I sensori di galleggiamento nei serbatoi controllano il livello dell'inchiostro e avviano la richiesta quando necessario. Il controllo della temperatura dell'inchiostro è ottenuto tramite il pompaggio di un fluido refrigerante attraverso il blocco del serbatoio dell'inchiostro e le testine di stampa. Il termostato interno su ciascuna delle testine di stampa e quello presente sul blocco dei serbatoi forniscono informazioni di ritorno sulla temperatura.
La condizione delle testine di stampa è invece mantenuta grazie alla pulizia periodica presso la stazione di manutenzione sul gantry. Durante questa procedura l'operatore aspira le piastre degli ugelli delle testine di stampa, rimuovendo l'inchiostro e gli eventuali contaminanti durante il processo (i dettagli di questa procedura sono disponibili nella sezione dedicata alla manutenzione Manutenzione delle testine di stampa).

Liquido di risciacquo UV

Il liquido risciacquo UV è utilizzato come agente di pulizia per le testine di stampa o per risciacquare le linee degli inchiostri in caso di ricollocazione della stampante o dopo la conservazione a lungo termine.

Attenzione: Non installare inchiostri non certificati da Océ Display Graphics Systems per l'uso in questa stampante, poiché potrebbero causare:
Stampe di scarsa qualità, inchiostro non essiccato nelle stampe finite (NOTA: È possibile l'esposizione a un grave rischio per la salute e la sicurezza!) nonché danni permanenti alle pompe degli inchiostri, ai filtri, alle linee dell'inchiostro o alle testine di stampa.

Illustrazione

[47] Alloggiamento inchiostri con contenitori

Filtri inchiostri

Il sistema di inchiostri della Arizona 250 GT è protetto dagli agenti contaminanti dell'inchiostro per mezzo di quattro filtri dell'inchiostro, facilmente accessibili per essere sostituiti dall'utente finale se bloccati dai residui. La durata prevista di un filtro è di circa 6 mesi o 11 contenitori di inchiostro (22 litri). Alcuni filtri possono tuttavia durare più a lungo, mentre altri richiederanno sostituzioni più frequenti a seconda del colore dell'inchiostro (pigmento) e dei diversi tassi di utilizzo.

Nota: *Una perdita di pigmento quando si stampa un controllo degli ugelli indica che il filtro è intasato e deve essere sostituito.*

Conservazione e manipolazione dell'inchiostro UV

Per garantire una qualità ottimale delle immagini e prolungare la vita delle testine di stampa nella stampante Arizona 250 GT, è importante seguire buone procedure di gestione degli inchiostri UV. Gli inchiostri UV devono essere manipolati con cura e conservati correttamente.

- Devono essere immagazzinati a una temperatura compresa tra 15º e 40ºC. L'esposizione a temperature estreme riduce la durata di vita degli inchiostri.
- Non utilizzare inchiostri che abbiano superato la data di scadenza visualizzata nel menu di stato del sistema inchiostro (per visualizzare il menu dell'inchiostro, fare clic sull'icona dell'inchiostro nel modulo Controllo lavoro di stampa).
- Eseguire la manutenzione delle testine di stampa ogni giorno prima della stampa.
- Eseguire la procedura di pulizia delle testine di stampa con il bastoncino di cotone e il liquido di risciacquo UV almeno una volta alla settimana (e quando necessario) per evitare il potenziale accumulo di particelle di inchiostro.

Accesso alle informazioni sull'inchiostro dei documenti MSDS

Presso il sito Web di assistenza ai clienti sono disponibili documenti MSDS (Material Safety Data Sheets) per ciascuno dei colori di inchiostro e per il liquido di risciacquo UV al seguente indirizzo: http://www.dgs.oce.com/PrinterSupport/Arizona250GT_Customer/. Le informazioni fornite in questi documenti sono molto più dettagliate del materiale contenuto nella sezione "Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro" di questo manuale. Leggere ed esaminare periodicamente queste informazioni sulla sicurezza per assicurare che siano seguite le corrette procedure di emergenza e una manipolazione ottimale in termini di sicurezza durante l'utilizzo degli inchiostri UV e del liquido di risciacquo.

Procedura di sostituzione dei contenitori di inchiostro

Introduzione

L'inchiostro viene fornito in 2 contenitori da due litri. Questi contenitori sono dotati di attacco anti fuoriuscita fissato all'angolo superiore. Per installarli nella stampante, i contenitori devono essere in posizione capovolta; in questo modo i connettori ad accoppiamento rapido vengono spinti uno nell'altro. In questo modo si apre il percorso di flusso dell'inchiostro. Se un contenitore di inchiostro presenta un numero di serie non valido o è scaduto, in caso di inserimento errato del colore nell'alloggiamento dell'inchiostro o se alla stampante è collegata un'etichetta scaduta, viene visualizzato un messaggio di errore per avvisare l'operatore..

Eseguire se

I cambi di inchiostro possono essere eseguiti in qualsiasi momento. I contenitori di inchiostro devono essere necessariamente sostituiti quando si verificano le condizioni seguenti:

- Il pannello a LCD dell'operatore visualizza un messaggio "XXX inchiostro basso" (il contenitore di inchiostro non deve essere sostituito immediatamente: è sufficiente monitorare il livello di inchiostro rimanente e procedere al cambio prima dell'esaurimento completo.
- L'operatore vede il contenitore vuoto.
- Un contenitore di inchiostro è quasi vuoto e l'operatore desidera lasciare la stampante non presidiata durante una stampa lunga, ma non vuole che l'inchiostro finisca. Il contenitore quasi vuoto può essere ricollegato e finito in un secondo momento, quando l'operatore è presente.

Nota: *I contenitori di inchiostro possono essere cambiati anche durante i lavori di stampa: non è necessario arrestare la stampante.*

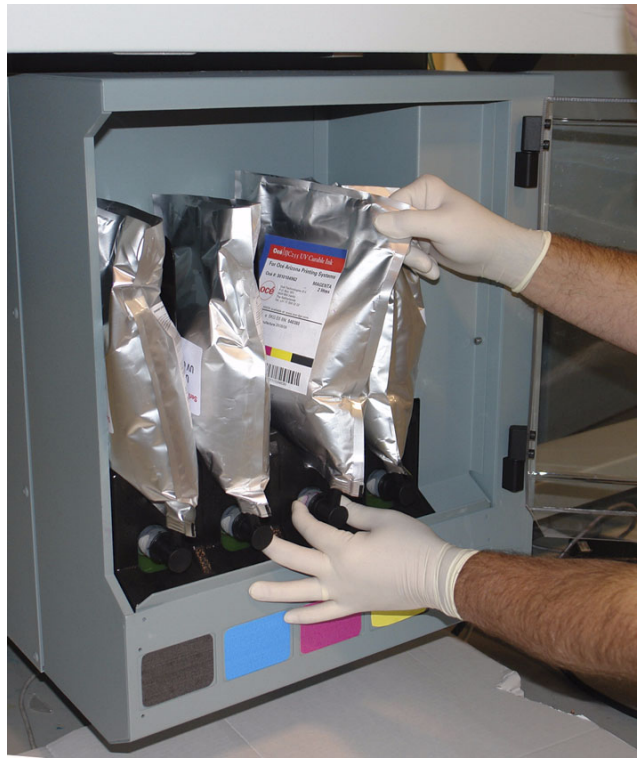
Informazioni preliminari

Informazioni di sicurezza - Utilizzare adeguate attrezzature di sicurezza - guanti di nitrile e protezioni per gli occhi. Prendere precauzioni per evitare che l'inchiostro entri a contatto con la cute o con gli occhi.

Pericolo: Accertarsi di leggere la sezione sulle linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro prima di procedere alla manipolazione degli inchiostri UV. Leggere inoltre i documenti MSDS disponibili presso il sito Web di

assistenza clienti per reperire informazioni dettagliate sulla gestione degli inchiostri e le relative procedure di sicurezza.

Illustrazione



[48] Rimozione del connettore di sgancio rapido

Procedura di sostituzione dei contenitori di inchiostro

Attenzione: Per la sicurezza personale, si raccomanda che durante la manipolazione degli inchiostri l'operatore indossi sempre guanti di nitrile, un grembiule di protezione e occhiali di sicurezza con schermi laterali.

1. Aprire lo sportello di plastica trasparente della stazione dell'inchiostro.
2. Identificare il contenitore di inchiostro da sostituire.
3. Premere il pulsante del connettore di sgancio rapido nell'angolo inferiore del contenitore di inchiostro.
4. Sganciare il contenitore dalla parte superiore della stazione inchiostro.
5. Sostituirlo con un nuovo contenitore di inchiostro dello stesso colore.
6. Premere il pulsante del connettore di sgancio rapido nell'angolo inferiore del nuovo contenitore di inchiostro.

Nota: *Se si colloca un contenitore nella stazione dell'inchiostro sbagliato (ad esempio, inchiostro giallo nella stazione dell'inchiostro nero) il display visualizza un messaggio di errore e la stampante non stamperà fino all'installazione del contenitore corretto.*

Capitolo 7
Manipolazione errata e risoluzione dei problemi

Panoramica di risoluzione dei problemi

Introduzione

Questa sezione copre i problemi generali che possono verificarsi con la stampante. I malfunzionamenti che innescano i messaggi di errore del sistema possono essere causati da un errore umano, da un malfunzionamento del sistema, da un malfunzionamento del cavo di interfaccia, da un guasto meccanico della stampante e/o da un errore del firmware.

Definizione

Errori della stampante
Alcuni errori sono problemi che interferiscono con il processo di stampa ma non spengono completamente la stampante. In genere, questi errori sono problemi che impediscono l'avvio di un lavoro di stampa o che interrompono la stampa corrente. Si dovrebbe essere in grado di risolvere questi errori senza ricorrere a una chiamata di assistenza. Altri errori arrestano invece la stampante e ne impediscono il funzionamento fino alla risoluzione dell'errore. L'interfaccia della stampante informa l'operatore del problema verificatosi visualizzando un messaggio di errore sul display a LCD. Se il messaggio di errore ha una soluzione manifesta, applicare il rimedio appropriato. Altrimenti, è necessario prendere nota del messaggio di errore e del numero di errore associato, nonché del comportamento della stampante subito prima dell'errore, quindi effettuare una chiamata di assistenza.

Risoluzione dei problemi di base

La risoluzione dei problemi permette di individuare la fonte degli errori e di risolvere i problemi più comuni che si presentano durante la stampa.

Aree di risoluzione dei problemi:

- Comportamento della stampante
- Qualità di stampa
- Trasferimento dati

Esempio 1

Non c'è alimentazione
La stampante è collegata a un fonte di alimentazione funzionante?
Utilizzare sempre una fonte di alimentazione dedicata, non soggetta a fluttuazioni di tensione. Questo servizio deve essere alimentato tramite un interruttore automatico dotato di fusibile e di messa a terra (livello computer) situata vicino alla macchina. Deve inoltre soddisfare tutte le norme locali e nazionali per questo tipo di installazioni. L'interruttore automatico deve recare un'etichetta che indichi le

posizioni On (attivata) e Off (disattivata), come '1' per On e '0' per Off. Deve essere mantenuto uno spazio sufficiente l'isolamento elettrico in posizione Off. La stampante si basa su questo servizio per la protezione dei rami principali. Se la stampante non è alimentata, verificare la tensione di alimentazione locale e verificare che sia impostata correttamente.

Esempio 2

Compaiono gocce di inchiostro sui supporti

- Controllare che le valvole dell'inchiostro sulla parte superiore del carrello siano tutte aperte. Se una valvola è chiusa, non vi è pressione del vuoto sufficiente a trattenere l'inchiostro, che gocciolerà fuori dalla testina di stampa.
- Controllare che non vi sia aria o altri detriti sul lato inferiore del carrello. Gli inchiostri nebulizzati possono depositarsi sugli oggetti e formare minuscole goccioline.

Se il problema persiste

Se il problema persiste, eseguire le seguenti azioni come appropriato per la situazione:
• Controllare la presenza di supporti deformati o in posizione troppo elevata sul piano.
• Se si è appena cambiato l'inchiostro nella stampante, rivedere le procedure descritte in questo manuale per verificare che l'installazione sia stata eseguita correttamente.
• Stampare una stampa di prova.
• Se la stampante non riceve i lavori di stampa, controllare il collegamento dl cavo di rete.

Nota: *Se i problemi persistono, contattare il servizio assistenza della Océ Display Graphics Systems.*

Richiesta di assistenza

Prima di chiamare l'assistenza, si consiglia di risolvere i problemi di natura meno complessa. È tuttavia importante sapere quando chiamare il servizio di assistenza. Cercare di intervenire sulla stampante se non si è in possesso di competenze adeguate può infatti produrre ulteriori danni. Una volta determinata la necessità di piazzare una chiamata di assistenza, occorre intervenire il più rapidamente possibile. Tenere pronte le seguenti informazioni:

- Il numero di serie della stampante — situato vicino alla presa di alimentazione CA.
- Il messaggio di errore visualizzato sul pannello di controllo, se presente.
- Le circostanze esatte in cui si è verificato l'errore, come durante la stampa o la manutenzione.
- Prendere nota di tutti i fenomeni insoliti, come stampe particolari, rumori e odori associati al guasto.

Procedura di miglioramento della qualità nel caso in cui compaiano striature e bande

Introduzione

La presenza di striature un'immagine può avere diverse cause. Si verifica in genere per il fatto che degli ugelli vicini non nebulizzano correttamente o perché più ugelli nebulizzano in direzione errata. Questo può verificarsi se la stampante rimane inattiva per un periodo prolungato (per esempio durante la notte o più a lungo), o se una testina di stampa ha raccolto dei residui dai supporti o dal piano. In questo caso, eseguire la procedura di manutenzione delle testine di stampa per pulire le testine interessate Manutenzione delle testine di stampa. Se le striature sono evidenti, stampare un controllo degli ugelli per identificare quali ugelli di una determinata testina di stampa non stanno nebulizzando Procedura di stampa di un controllo degli ugelli. Una volta eseguita la manutenzione delle testine di stampa, stampare un altro controllo degli ugelli per confermare la risoluzione del problema.

Se una stampa mostra striature e una stampa di controllo degli ugelli evidenzia che tre ugelli separati o due o più adiacenti non sono operativi, si raccomandano le seguenti procedure per il recupero degli ugelli otturati e il miglioramento della qualità di stampa.

Nota: *Mantenere pulita la superficie del piano e assicurarsi che i supporti siano puliti e privi di polvere per ridurre la formazione di striature. Se necessario, utilizzare una spazzola antistatica. Utilizzare inoltre un micrometro per misurare con precisione lo spessore dei supporti in modo che tra la testina di stampa e i supporti sia presente una distanza appropriata. Se tale distanza è minore di quella prevista, sussiste una maggiore probabilità che si raccolgano residui sulle testine*

Recupero degli ugelli otturati

Quando su un'immagine compaiono delle striature e nella stampa di controllo degli ugelli sono presenti fuoriuscite dagli ugelli, si consiglia di eseguire la manutenzione delle testine di stampa. In alcuni casi può essere vantaggioso stampare un file di immagini dopo la manutenzione per verificare la corretta nebulizzazione degli ugelli, poi eseguire di nuovo il controllo degli ugelli.

Se alcuni ugelli risultano ancora non operativi, eseguire uno spurgo delle sole testine di stampa che presentano ugelli non operativi. Per procedere in tal senso, chiudere le valvole dell'inchiostro dei colori che non necessitano di spurgo, poi effettuare lo spurgo per rimuovere gli inchiostri in eccesso.

Se sono ancora presenti delle fuoriuscite di inchiostro, è possibile eseguire la procedura di pulizia delle testine di stampa con i bastoncini di cotone Pulizia delle testine di stampa con i bastoncini di cotone.

Capitolo 8
Manutenzione della stampante

Linee guida di manutenzione

Introduzione

L'operatore Arizona 250 GT è responsabile della manutenzione regolare della stampante. Questa selezione fornisce informazioni dettagliate su tutte le attività richieste per una corretta manutenzione della stampante.
Sebbene Océ Display Graphics Systems fornisca e linee guida per la manutenzione periodica, un programma di manutenzione ottimale parte sempre dall'attenta osservazione della propria periferica su un determinato periodo di utilizzo. Ad esempio, alcuni interventi di manutenzione specificati possono risultare necessari ogni volta che si impiega un particolare supporto. Anche il tipo di lavoro di stampa determina il programma di manutenzione da seguire. Se la stampante produce un volume elevato di stampe a colori pieni, richiederà un numero maggiore di interventi rispetto al caso di produzione di immagini a bassa copertura. Océ Display Graphics Systems richiede che l'operatore segua delle linee guida minime di pulizia e sostituzione, come descritto in questo manuale. Dedicando alcuni minuti ogni giorno alla pulizia si garantisce la produzione di stampe di qualità sempre ottimale. Ogni situazione produttiva è tuttavia diversa dalle altre e prevede tipi di lavori di stampa, condizioni ambientali, cicli e volumi di lavoro diversi. Quindi, sebbene vengano qui fornite linee guida standard per la manutenzione periodica, la messa a punto di un programma ottimale dipende in larga misura dall'osservazione da parte dell'operatore della stampante su un determinato periodo di utilizzo.

Attenzione: Mantenere la stampante pulita, specialmente tutte le parti associate alle testine di stampa, assicura prestazioni ottimali e semplifica la diagnosi di eventuali problemi, quali le perdite. La pulizia giornaliera di tutte le parti meccaniche della stampante è caldamente consigliata.

Responsabile della manutenzione

Il candidato ideale è l'eventuale tecnico incaricato della manutenzione delle macchine presente presso la sede. Infatti, sebbene le operazioni di manutenzione di routine possano essere eseguite da qualsiasi operatore addestrato, i risultati migliori si ottengono solo acquisendo una grande dimestichezza con il funzionamento interno della stampante e la cronologia degli interventi effettuati.

Programma di manutenzione dell'operatore

La stampante Arizona 250 GT richiede una manutenzione regolare. Occorre programmare la pulizia periodica, con frequenza settimanale, di alcuni componenti. Dedicando alcuni minuti ogni giorno alla pulizia si garantisce la produzione di

stampe di qualità sempre ottimale. La speciale progettazione della stampante permette di accedere agevolmente alle diverse aree che richiedono interventi di manutenzione per garantire stampe della massima qualità. La costante applicazione del programma di manutenzione assicura sempre prestazioni ottimali della stampante.

La tabella seguente indica il programma di manutenzione consigliato. Viene riportato un requisito minimo e le procedure necessarie da eseguire con maggiore frequenza. Ciascuna di esse è poi spiegata in dettaglio in questa sezione, presentata nell'ordine di frequenza di esecuzione richiesto come indicato in tabella.

[23] Frequenza della manutenzione

Procedura	**Frequenza**
Manutenzione delle testine di stampa	Giornaliera e quando necessario
Pulire le testine di stampa con i bastoncini di cotone	Settimanale e quando necessario
Pulire il lato inferiore del carrello	Giornaliera e quando necessario
Eliminare l'inchiostro dal piano	Quando necessario
Svuotare il vassoio dei residui	Quando l'inchiostro è visibile nella stazione di manutenzione
Pulire il filtro della lampada UV	Settimanale e quando necessario
Ricaricare il refrigerante	Mensile e quando necessario
Pulire le guide del gantry	Mensile e quando necessario
Cambiare il filtro dell'inchiostro	Dopo 11 contenitori di inchiostro o se il pigmento sembra scarso
Cambiare la lampada UV	Quando l'essiccazione risulta insufficiente
Stampare un controllo ugelli	Quando la qualità di stampa è insufficiente o quando sono presenti striature
Ristampare il righello	Quando il righello diventa illeggibile
Codificatori lineari	Annuale

Procedure di manutenzione

Manutenzione delle testine di stampa

Introduzione

La stazione di manutenzione è situata sotto al carrello. La manutenzione delle testine di stampa ha luogo quando il carrello è in posizione di parcheggio. La stazione è coperta da uno sportello scorrevole dotato di una griglia aperta nella parte centrale, che permette ai residui di inchiostro di sgocciolare attraverso la stazione per raggiungere il vassoio dei residui. Quando si esegue la manutenzione delle testine di stampa, l'eventuale inchiostro in eccesso e i residui associati vengono rimossi dagli ugelli, in modo da ottenere una corretta nebulizzazione e ugelli sbloccati.

Il riempimento dell'inchiostro è disattivato quando lo sportello scorrevole della stazione di manutenzione è aperto. Sono consentiti non più di 4 spurghi di pulizia (con un minimo di 10 secondi tra uno e l'altro) senza chiudere la piastra di copertura e lasciare che i serbatoi si riempiano. Non sono richiesti più spurghi di pulizia.

Nota: *Il piano degli ugelli sulla testina di stampa è dotato di un rivestimento impermeabile - il contatto con questa superficie può infatti influire sulle prestazioni della testina di stampa. Pulire il piano degli ugelli unicamente con la testina di aspirazione (o con i bastoncini di cotone forniti quando si segue tale procedura), perché in caso contrario si possono danneggiare gli ugelli e ridurre le prestazioni.*

Funzione

Pulire gli ugelli delle testine di stampa per garantire una qualità delle immagini migliore ed evitare la formazione di striature e bande.

Eseguire se

Eseguire la manutenzione a inizio giornata (una volta eseguito il riscaldamento della stampante) o secondo necessità (ugelli che non nebulizzano con precisione, presenza di strisce sull'immagine, ecc.).

Nota: *Sono necessari più interventi di manutenzione negli ambienti polverosi o se si utilizzano supporti fibrosi, oppure quando si stampa su supporti trasparenti (una quantità maggiore di luce UV riflessa colpisce le testine di stampa).*

Informazioni preliminari

Accertarsi che il carrello sia nella posizione di parcheggio. Il carrello e il gantry ritornano automaticamente in questa posizione una volta stampata l'immagine. Non spostare il carrello o il gantry da questa posizione, in quanto si disattiverebbero le pompe dell'inchiostro, impedendo l'esecuzione dello spurgo dell'inchiostro, necessario per la manutenzione delle testine di stampa.

Nota: *Non è necessario spegnere le lampade UV in quanto sono oscurate. Se tuttavia sono accese, risulteranno molto calde ed occorre pertanto evitare di toccarle.*

L'inchiostro deve essere a una temperatura operativa di almeno 40° C prima di poter eseguire la manutenzione delle testine di stampa. Il modulo Controllo lavori dell'interfaccia utente visualizza la temperatura dell'inchiostro. Se la temperatura è bassa, attivare l'unità di riscaldamento dell'inchiostro facendo clic sulla relativa icona dell'IU e poi monitorare il display della temperatura.

Strumento necessario

3010104959 Panno Poly Wipe 10cmX10cm

Nota: *Durante l'esecuzione degli interventi di manutenzione è necessari indossare occhiali di sicurezza e guanti di nitrile.*

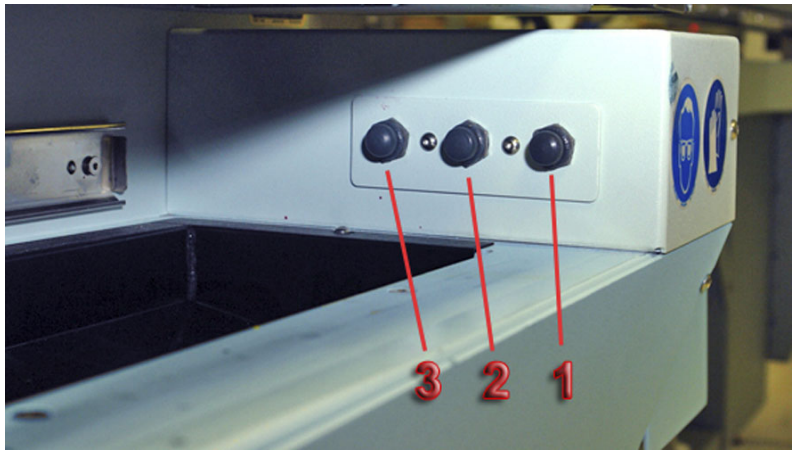
Pericolo: Il lato inferiore delle lampade UV potrebbe essere caldo: evitare quindi di toccarle. Inoltre, tenere presente che il carrello si sposta su e giù durante la manutenzione delle testine di stampa, presentando così il rischio di schiacciare le mani o le braccia qualora si trovassero nell'area sopra ai tre interruttori.

Attenzione: NON esercitare una pressione eccessiva sulla testina di stampa in quanto si potrebbe farla uscire dalla sua sede, il che richiederebbe un intervento di assistenza.

Nota: ***Interruttori della stazione di manutenzione:***
All'interno della stazione di manutenzione sono presenti 3 interruttori, utilizzabili in qualsiasi ordine. Ad esempio, è possibile premere il secondo interruttore per far sollevare il carrello in modo da eliminare i residui dalla parte inferiore del carrello anche quando non è richiesto un intervento di spurgo di pulizia.

1. Interruttore 1 per eseguire lo spurgo dell'inchiostro
2. Interruttore 2 per sollevare il carrello
3. Interruttore 3 per attivare la pompa di aspirazione

Illustrazione



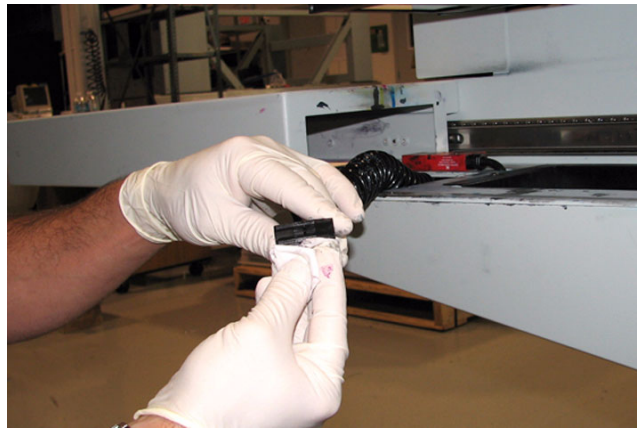
[49] Interruttori della stazione di manutenzione

Procedura di esecuzione della manutenzione

1. Verificare che la temperatura dell'inchiostro sia almeno 40° C prima di iniziare la manutenzione delle testine di stampa.
2. Far scorrere il coperchio dalla parte inferiore del carrello per accedere alla stazione di manutenzione.
3. Premere e rilasciare l'interruttore 1 per avviare l'operazione di spurgo di pulizia. Il carrello si abbasserà fino all'altezza di spurgo (4 mm al di sopra della superficie del piano). Controllare che l'inchiostro fuoriesca dalle testine. Dopo alcuni secondi, la maggior parte dell'inchiostro smette di sgocciolare: a questo punto è possibile sollevare il carrello.
4. Premere l'interruttore 2 per sollevare il carrello e portarlo alla sua altezza massima.

Attenzione: Fare attenzione a non fare impigliare e strappare il tubo della testina di aspirazione quando la si allontana dal suo supporto.

5. Premere l'interruttore 3 per accendere la pompa di aspirazione. Prelevare la testina di aspirazione dal vassoio all'estremità sinistra della stazione di manutenzione. Pulire la testina di aspirazione con un panno nuovo, pulito e privo di pelucchi per rimuovere tutte le particelle che potrebbero danneggiare gli ugelli delle testine di stampa.



[50] Testina di aspirazione di pulizia

Nota: *Nel passaggio successivo, iniziare con la testina di stampa di sinistra e procedere poi a destra, in quanto questo limita la possibilità che delle gocce di inchiostro cadano sul tubo. Inoltre, non esercitare una pressione eccessiva sulla testina di stampa in quanto si potrebbe farla uscire dalla sua sede, il che richiederebbe un intervento di assistenza.*

6. Far scorrere lentamente la testina di aspirazione lungo l'intera lunghezza di ogni testina di stampa a una velocità di circa 8 mm al secondo (8 secondi per testina di stampa). La testina di aspirazione scorre sulle guide di acciaio inossidabile della testina di stampa. Controllare che tutto l'inchiostro sia stato eliminato; ripetere se necessario.

[51] Pulizia della testina di stampa

7. Pulire la testina di aspirazione con un panno nuovo, privo di pelucchi prima di passare alla testina di stampa successiva.

Nota: *Durante la manutenzione, fare attenzione a non toccare i piani degli ugelli, perché si potrebbe danneggiare la testina di stampa.*

8. Riportare il coperchio della stazione di manutenzione nella posizione di chiusura. Il carrello ritornerà alla precedente altezza, in posizione di pronto alla stampa.
9. La stampante è ora pronta a stampare le immagini.

Controllo della qualità di stampa

1. Stampare un controllo degli ugelli per verificare che siano operativi tutti gli ugelli.
2. Stampare un'immagine per accertarsi che non siano presenti strisce o altri problemi di qualità della stampa.

Manutenzione per gli ugelli che continuano a non essere operativi

1. Se alcuni ugelli sono ancora non operativi una volta eseguito il controllo della qualità di stampa, aprire il coperchio della stazione di manutenzione, sollevare il carrello, quindi aspirare solo le testine di stampa che presentano ancora ugelli non operativi.
2. Stampare un altro controllo degli ugelli per verificare che siano operativi tutti gli ugelli.

Nota: *Se il problema persiste, eseguire la procedura con il bastoncino di cotone sulla testina di stampa interessata (vedere Procedura di pulizia di una singola testina di stampa con il bastoncino di cotone).*

Pulizia delle testine di stampa con i bastoncini di cotone

Introduzione

Per garantire una qualità di stampa ottimale, è importante pulire periodicamente le testine di stampa con un bastoncino di cotone, in modo da rimuovere l'eventuale inchiostro in eccesso o eventuali residui non rimossi dalla manutenzione delle testine di stampa.

Funzione

Avvertenza importante: Per mantenere la qualità di stampa è molto importante pulire le testine di stampa con il bastoncino di cotone almeno una volta alla settimana o, se necessario, con maggiore frequenza. La mancata ottemperanza a questo requisito può portare a **danni permanenti alle testine di stampa**.

Eseguire se

Al termine di ogni settimana, pulire i piani degli ugelli delle testine di stampa utilizzando la procedura con i bastoncini di cotone. Questa procedura può essere utilizzata anche quando la normale manutenzione delle testine di stampa non riesce a risolvere il problema di ugelli bloccati o che non nebulizzano correttamente o a rimuovere i residui dalla parte inferiore della testina di stampa.

Nota: *Se l'inchiostro UV si è completamente seccato su una testina di stampa, è necessario sostituirla. Contattare il rappresentante di assistenza Océ.*

Informazioni preliminari

Stampare un controllo degli ugelli per determinare se siano presenti ugelli che non nebulizzano correttamente. Ciò permette di determinare se sia necessario eseguire la procedura con il bastoncino di cotone su alcune o tutte le testine di stampa. È inoltre possibile eseguire un'ispezione visiva degli ugelli (utilizzare una pila se l'illuminazione dell'ambiente non è adeguata).
Nel kit degli accessori della stampante è disponibile una bottiglietta (125 ml). Applicare a questa bottiglia l'etichetta "Risciacquo" e utilizzarla solo per il risciacquo previsto durante la procedura con il bastoncino di cotone. Per evitare la contaminazione, non intingere mai un bastoncino di cotone già utilizzato nel liquido di risciacquo.

Strumenti necessari

Bastoncini di cotone con punta in schiuma (3010105434 Swab Foam Flex Tip)
Liquido di risciacquo (3010105397 Flush UV 5 Liter)

Bottiglietta di HDPE da 125 ml per il liquido di risciacquo (3010105433)
Guanti di nitrile
Occhiali di sicurezza

Attenzione: Non strofinare mai la testina di stampa con un bastoncino di cotone perché questo trasferirebbe i residui negli altri ugelli. Muovere sempre lentamente il bastoncino di cotone sulla testina di stampa tenendolo angolato rispetto alla testina di stampa e non perpendicolare.
Non utilizzare mai alcol isopropilico per pulire le testine di stampa. Non contaminare i bastoncini di cotone con polvere o altri residui prima di utilizzarli.
Si noti che il bastoncino presenta una giunzione che potrebbe danneggiare gli ugelli delle testine di stampa: utilizzare quindi solo i lati semi-curvi in schiuma.

Pericolo: Utilizzare attrezzature di sicurezza appropriate — guanti di nitrile e protezioni oculari.

Procedura di pulizia di una singola testina di stampa con il bastoncino di cotone

Nota: *Pulire una testina di stampa alla volta con il bastoncino di cotone per ridurre i residui di inchiostro durante lo spurgo e per ridurre al minimo la fuoriuscita di inchiostro sulla mano. Per ottenere i risultati migliori, eseguire la procedura subito dopo uno spurgo, mentre l'inchiostro sta ancora sgocciolando dalle testine di stampa. Chiudere la valvola dell'inchiostro in modo che l'inchiostro sia leggermente sotto pressione per semplificare la pulizia dei residui dalla parti circostanti agli ugelli.*

1. Aprire il coperchio della stazione di manutenzione.
2. Chiudere le valvole di spurgo dell'inchiostro degli altri tre colori, ma lasciare aperta la valvola per il colore su cui eseguire la procedura con il bastoncino.
3. Intingere un bastoncino di cotone in un piccolo contenitore di liquido di risciacquo.

Nota: *Utilizzare 1 bastoncino per ogni testina di stampa. Non immergere di nuovo il bastoncino nel liquido di risciacquo.*

4. Premere e rilasciare l'interruttore 1 per avviare l'operazione di spurgo di pulizia.
5. Entro 3 secondi dalla pressione del pulsante, chiudere la restante valvola di spurgo. Il carrello si abbasserà all'altezza di spurgo (4 mm al di sopra della superficie del piano), mentre l'inchiostro continuerà a gocciolare dalle testine di stampa.
6. Mentre l'inchiostro sta ancora gocciolando, posizionare il bastoncino di cotone all'estremità della testina di stampa, quindi trarlo lentamente verso di sé. Mantenere il bastoncino angolato per limitare il trascinamento dei residui da un ugello al successivo. Non lasciare che la giunzione della schiuma tocchi il piano degli ugelli.

7. Ruotare il bastoncino di cotone di 180 gradi e ripetere il passaggio precedente.
8. Scartare il bastoncino e ripetere i punti da 2 a 6 per tutte le altre testine di stampa (se necessario).
9. Eseguire la manutenzione delle testine di stampa.
10. Eseguire una stampa del controllo degli ugelli o stampare una prova immagini e verificare che tutti gli ugelli nebulizzino correttamente.

Nota: *Se il problema persiste, è possibile eseguire più volte la procedura con il bastoncino di cotone. Utilizzare un nuovo lato pulito del bastoncino ogni volta (ciò significa un massimo di due pulizie per bastoncino). È possibile che risultino necessari fino a dieci bastoncini di cotone.*

11. Eseguire un altro controllo degli ugelli, se necessario. Quando la stampa del controllo degli ugelli non evidenza alcun ugello non operativo, la stampante è pronta a produrre immagini di qualità.

Pulizia del lato inferiore del carrello

Introduzione

Per mantenere una qualità di stampa ottimale, è importante pulire periodicamente il lato inferiore del carrello in modo da rimuovere tutto l'inchiostro in eccesso. Se l'accumulo di inchiostro è eccessivo, può infatti trasferirsi sui supporti, compromettendo così la qualità delle stampe.

Eseguire se

Come parte della manutenzione quotidiana, a inizio giornata o quando necessario, pulire l'eventuale inchiostro accumulatosi sul lato inferiore del carrello.

Nota: *L'accumulo di inchiostro in questa posizione è causato, almeno in parte, dalle particelle dei supporti con carica statica. Le particelle di polvere e altri residui provenienti dalla superficie dei supporti, quando dotati di una carica statica, tendono ad attrarre l'inchiostro nebulizzato. Per rimuovere queste particelle e ridurre così l'accumulo di carica statica sui supporti, utilizzare un panno apposito e sfregare leggermente la superficie del supporto prima di eseguire la stampa (Vedere Procedura di gestione dei supporti per maggiori informazioni). Potrebbe inoltre rivelarsi necessaria l'installazione di un umidificatore qualora l'umidità sia inferiore al minimo richiesto definito nella Arizona 250 GT Guida alla preparazione del sito (dal 30% al 70%, senza condensa, è l'intervallo suggerito di funzionamento della stampante).*

Informazioni preliminari

Accertarsi che il carrello sia nella posizione di parcheggio. Il carrello e il gantry ritornano automaticamente in questa posizione una volta stampata l'immagine.

Non è necessario spegnere le lampade UV in quanto sono oscurate. Se tuttavia sono accese, risulteranno molto calde ed occorre pertanto evitare di toccarle.

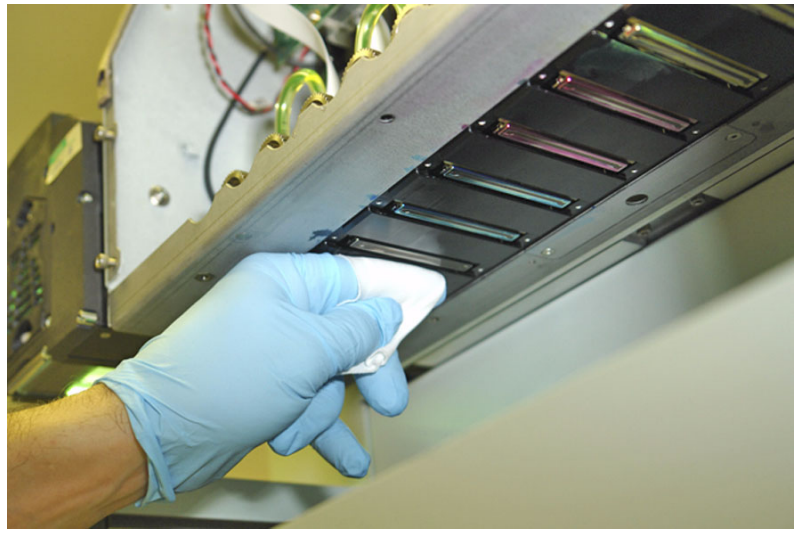
Strumento necessario

Panno Poly Wipe 10cmX10cm

Nota: *Durante la manipolazione degli inchiostri, indossare occhiali di sicurezza e guanti di nitrile.*

Pericolo: Il lato inferiore delle lampade UV potrebbe essere caldo: evitare quindi di toccarle.

Illustrazione



[52] Tecnica di rimozione dell'inchiostro

Procedura di pulizia del lato inferiore del carrello

1. Far scorrere il coperchio dalla parte inferiore del carrello per accedere alla stazione di manutenzione.
2. Premere l'interruttore 2 per sollevare il carrello e portarlo alla sua altezza massima.
3. Avvolgere un panno Poly Wipe pulito attorno al dito indice.

Attenzione: Nel passaggio successivo, accertarsi di non toccare gli ugelli delle testine di stampa. Qualora se ne toccasse uno con il panno, è necessario eseguire la manutenzione delle testine di stampa. Si noti che il contatto con la testina di stampa da parte di qualsiasi oggetto diverso dalla testina di aspirazione utilizzata per la manutenzione può causare danni agli ugelli e compromettere la qualità delle immagini o persino richiedere la sostituzione della testina di stampa stessa.

4. Far scorrere il panno lungo la piastra di metallo tra le prime due testine di stampa per eliminare l'eventuale inchiostro accumulatosi.
5. Riposizionare il panno in modo da creare una superficie pulita attorno al dito.

6. Passare allo spazio successivo tra testine di stampa e far scorrere la superficie pulita del panno lungo la piastra metallica.
7. Ripetere i passaggi da 3 a 6 fino a rimuovere tutto l'inchiostro dagli spazi tra le testine. Se necessario, utilizzare un nuovo panno pulito.
8. Riportare il coperchio della stazione di manutenzione nella posizione di chiusura.

Risultato

La stampante è ora pronta a stampare immagini di qualità.

Rimozione dell'inchiostro dal piano

Introduzione

La frequenza di esecuzione di queste procedure varia a seconda dell'uso della stampante e delle abitudini di lavoro.

Eliminazione dell'inchiostro dal piano

Pulire l'inchiostro dal piano ogni volta che si riveli necessario. Una volta asciugato l'inchiostro UV, il metodo migliore per rimuoverlo dal piano è quello di utilizzare un raschietto (è inoltre possibile ottenere buoni risultati con una lama di rasoio dotata di relativo manico/supporto). Fare attenzione a non graffiare la superficie di alluminio del piano mentre si raschia via l'inchiostro asciutto.

Sbloccaggio dei fori di aspirazione

I fori di aspirazione presenti sulla superficie del piano possono venire otturati dall'inchiostro e ridurre così l'efficacia dell'aspirazione. Per pulire i fori come richiesto, utilizzare un materiale rigido di 1,5 mm di diametro (per esempio una graffetta). Questa attività non deve essere eseguita con frequenza giornaliera, ma solo quando necessario.

Strumenti necessari

Panno Poly-Wipe
Guanti di nitrile

Nota: *Durante l'operazione, accertarsi di raschiare via dal piano tutte le particelle di inchiostro secco. Utilizzare un aspirapolvere portatile, poi un panno inumidito privo di pelucchi per non lasciare residui sul piano, che potrebbero essere raccolti da una testina di stampa.*

Procedura di rimozione dell'inchiostro

1. Asportare l'inchiostro asciutto dalla superficie del piano con un raschietto (o con una lama di rasoio e relativo supporto).
2. Utilizzare un aspirapolvere per rimuovere le particelle di inchiostro e tutti gli altri residui dalla superficie del piano.
3. Utilizzare un panno privo di pelucchi imbevuto di alcol isopropilico per assicurarsi che la superficie del piano sia priva delle restanti particelle.

Procedura per sbloccare i fori di aspirazione

1. Identificare i fori di aspirazione ostruiti dall'inchiostro.
2. Utilizzare un materiale rigido di 1,5 mm di diametro (per esempio una graffetta) pulire tutti i fori ostruiti.
3. Eliminare i residui con un aspirapolvere o con un panno privo di pelucchi inumidito.

Svuotamento del vassoio dei residui

Introduzione

Il vassoio dei residui è situato sotto alla stazione di manutenzione. Al suo interno si raccoglie l'inchiostro sgocciolato dalle testine di stampa o i residui di inchiostro prodotti da uno spurgo durante l'esecuzione della manutenzione delle testine di stampa o dalla procedura di pulizia con i bastoncini di cotone. L'inchiostro sgocciola su una piastra di drenaggio inclinata posta alla base della stazione di manutenzione, poi da qui al vassoio dei residui.

Eseguire se

Controllare periodicamente il vassoio dei residui e svuotarlo quando necessario. Quando si esegue la manutenzione delle testine di stampa, è buona norma esaminare visivamente la piastra di drenaggio inclinata sul fondo della stazione di manutenzione. Se l'inchiostro inizia a ristagnare sulla piastra di drenaggio, è tempo di svuotare il vassoio dei residui (se si riesce a vedere l'inchiostro, significa che il vassoio dei residui è pieno e sta rifluendo nella stazione di manutenzione). La capacità del vassoio dei residui è di circa 1,5 litri.

Strumenti necessari

Panno o carta
Contenitore di plastica vuoto semi-trasparente
Guanti di nitrile

Procedura di svuotamento del vassoio dei residui

1. Mettere un panno o della carta sul pavimento per raccogliere le eventuali gocce caduta durante lo svuotamento del vassoio.
2. Collocare un recipiente vuoto in grado di contenere almeno 1 litro sotto allo scolo del vassoio dei residui.

[53] Valvola del vassoio dei residui

3. Girare la valvola del vassoio dei residui finché non inizia a scolare il materiale dei residui.
4. Chiudere la valvola quando l'inchiostro non scola più fuori (o quando il recipiente è pieno).

Nota: *La valvola si chiude pulita (priva di gocce), ma poiché è dotata di un lungo tubo, utilizzare un panno o della carta per pulirlo, in quanto potrebbe rimanervi dell'inchiostro all'interno, che scolerebbe fuori in un secondo momento, quando la stampante è in movimento.*

5. Procedere allo smaltimento del materiale nel rispetto dell'ambiente.

Pulizia dei filtri delle lampade UV

Introduzione

La parte superiore dei gruppi che ospitano le cartucce delle lampade UV di sinistra e di destra contiene un filtro che può causare il surriscaldamento delle lampade qualora ostruito da polvere o residui.

Eseguire se

Controllare settimanalmente la condizione dei filtri e pulirli quando necessario. In caso di accumulo di polvere, si può produrre il surriscaldamento delle lampade e la visualizzazione di un messaggio di errore. Si consiglia pertanto di pulire i filtri periodicamente per evitare il surriscaldamento, ma se si riceve un messaggio di errore, verificare la presenza di polvere o residui. Se viene visualizzato un errore di surriscaldamento della lampada anche in assenza di polvere sul filtro, chiamare immediatamente l'assistenza.

Strumenti necessari

Spazzolino da denti (o spazzolino simile)
Aspirapolvere portatile

Attenzione: La mancata pulizia dei filtri può portare al surriscaldamento delle lampade e ridurne così la durata di vita.

Attenzione: Non rimuovere i filtri e non smontare la cartuccia della lampada a causa del pericolo presentato dalla tensione ad alto voltaggio.

Procedura di pulizia dei filtri delle lampade UV

1. In caso di presenza di polvere o residui sulla superficie del filtro, utilizzare l'aspirapolvere per rimuoverli.
2. Utilizzare un piccolo spazzolino per asportare la polvere o i residui intrappolati nella retina del filtro.
3. Utilizzare l'aspirapolvere per rimuovere i residui asportati al punto 2.

Riempimento del serbatoio di refrigerante

Introduzione

Il refrigerante è un fluido termico utilizzato per mantenere la temperatura dell'inchiostro nelle testine di stampa e nei serbatoi di inchiostro sul carrello. È richiesto il controllo della temperatura dell'inchiostro per ottenere il corretto grado di viscosità, che influisce sulla velocità del getto d'inchiostro e pertanto sulla qualità delle immagini stampate. Il refrigerante viene pompato in un riscaldatore che dispone di un termostato per mantenere la temperatura del refrigerante. Il refrigerante scorre in serie attraverso ciascuna delle testine di stampa, quindi ritorna al serbatoio del refrigerante. Ogni testina di stampa dispone di un sensore interno che fornisce informazioni di ritorno sulla temperatura. Il blocco del serbatoio dispone di un sensore per fornire informazioni di ritorno. Il serbatoio di refrigerante contiene un sensore di livello ottico. Un tubo di visualizzazione sul lato del gantry, all'estremità opposta rispetto al carrello, visualizza il livello di refrigerante nel serbatoio. L'operatore deve mantenere questo livello.

Funzione

Se il livello di refrigerante è basso, l'inchiostro e le testine di stampa non possono essere mantenute alla temperatura adeguata. Controllare periodicamente il livello di refrigerante e aggiungerne altro se è sotto il centro del tubo di visualizzazione.

Eseguire se

Controllare il tubo di visualizzazione del livello di refrigerante, situato sul lato del gantry per verificare che il livello sia basso. Quando riempito al livello corretto, il fluido è al centro del tubo di visualizzazione. Se il livello di refrigerante è inferiore al centro, è giunto il momento di rabboccarlo. Mantenere il refrigerante al livello corretto per mantenere la corretta temperatura dell'inchiostro, in quanto il refrigerante svolge un ruolo importante in questo processo.

Informazioni preliminari

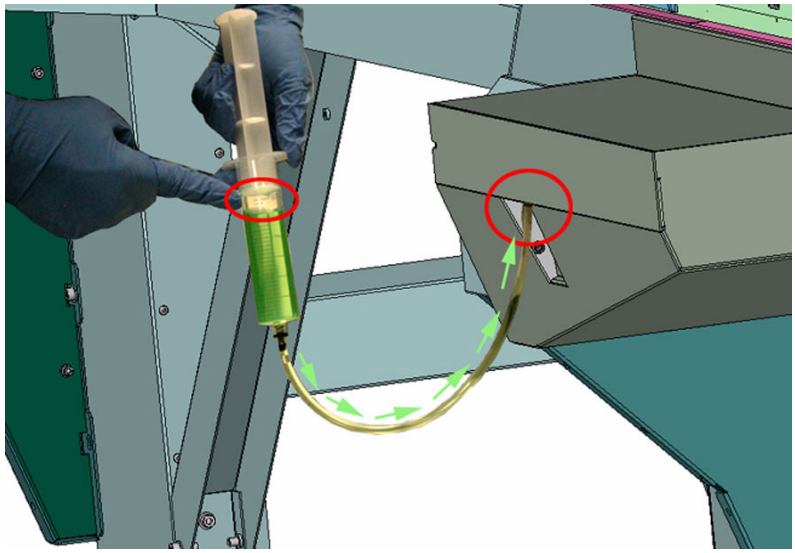
Verificare che il livello del refrigerante sia sotto al centro del tubo di visualizzazione. Se si trova al centro o più in alto, non è necessario aggiungere altro refrigerante. Il tubo di visualizzazione è situato lateralmente, all'estremità destra del gantry Hardware dell'interfaccia operatore .

Strumenti necessari

Siringa (fornita con il Starter kit)
Indossare i guanti (il refrigerante non è dannoso per la cute, ma si consiglia comunque l'uso dei guanti).

Refrigerante

Illustrazione



[54] Riempimento del serbatoio di refrigerante

Riempimento del serbatoio di refrigerante

1. Aprire il contenitore del liquido refrigerante.
2. Inserire la siringa nel fluido e riempirla quasi completamente (lasciare una piccola quantità d'aria in modo da poterla espellere al termine per evitare la fuoriuscita di fluido dall'ugello di rabbocco).
3. Pulire il liquido in eccesso dal tubo collegato alla siringa (se il tubo è bagnato, è difficile eseguire la fase successiva).
4. Inserire il tubo nell'ugello di rabbocco sopra al tubo di visualizzazione del livello di refrigerante.
5. Esercitare una pressione sullo stantuffo della siringa per iniettare il fluido. Iniettare tutto il contenuto della siringa. Ripetere, se necessario, fino a che il livello di refrigerante è sopra al punto di metà scala del tubo di visualizzazione.

Nota: *Non rabboccare eccessivamente il refrigerante, perché si potrebbero causare variazioni di temperatura. Se il refrigerante non fluisce nell'ugello di rabbocco, la stampante potrebbe presentare un ugello difettoso, il che richiede l'intervento del servizio di assistenza.*

6. Staccare il tubo e conservare la siringa e il contenitore del fluido refrigerante finché non sarà di nuovo necessario.

Pulizia delle guide del gantry

Introduzione

Polvere e residui possono accumularsi sulle guide del gantry, che scorrono per tutta la lunghezza del piano. I cuscinetti che scorrono sulle guide sono dotati di schermi progettati per impedire ai residui di penetrare nel loro alloggiamento. Trascorso tuttavia un periodo di tempo e dopo un certo utilizzo, i residui possono accumularsi all'esterno degli schermi dei mentre il gantry si sposta lungo il piano.

Eseguire se

Qualora si notino residui o inchiostro sulle guide del gantry, o un accumulo di detriti sui cuscinetti delle guide, procedere immediatamente alla pulizia.

Strumento necessario

Panno Poly-Wipe privo di pelucchi

Attenzione: Le eventuali fuoriuscite di inchiostro sulle guide vanno pulite immediatamente, prima che i cuscinetti possano scorrere su di esse. Una volta ripulita la superficie, pulire di nuovo l'area della fuoriuscita con un panno privo di pelucchi inumidito in acqua per rimuovere tutti i residui di sostanze chimiche prima di far eseguire di nuovo il ciclo del gantry sulla superficie. Eventuali leggere macchie di inchiostro rimaste sulla guida dopo la pulizia non costituiscono un problema.

Procedura di pulizia delle guide

1. Spegnere la stampante dall'interruttore On/Off dell'alimentazione CA situato a lato dell'alloggiamento dei componenti elettronici.
2. Portare l'interruttore nella posizione di esclusione orizzontale e applicare il blocco.
3. Utilizzare un panno asciutto privo di pelucchi per rimuovere tutti i residui visibili accumulatisi a fianco degli schermi dei cuscinetti. È necessario pulire solo gli schermi esterni dei cuscinetti. Asportare sempre dagli schermi i residui puliti.
4. Rimuovere il blocco dall'interruttore di esclusione.
5. Accendere la stampante.

Cambio dei fitri degli inchiostri

Introduzione

Ogni colore di inchiostro ha un filtro che permette di rimuovere i particolati dall'inchiostro pompato dal contenitore alle testine di stampa. I filtri dell'inchiostro si trovano all'estremità dei componenti elettronici della stampante, attorno all'angolo dei contenitori di inchiostro.

Eseguire se

Il filtro dell'inchiostro per un particolare colore deve essere sostituito una volta consumati 11 contenitori. La stampante monitorizza l'utilizzo dell'inchiostro e visualizza un'avvertenza quando è il momento di cambiare un filtro dell'inchiostro.
Se il filtro rimane intasato, tende a intrappolare il pigmento di colore e a incidere sul bilanciamento dei colori delle immagini stampate. È pertanto importante cambiare il filtro prima che ciò si verifichi.
Se l'immagine di controllo degli ugelli stampa un colore meno intenso del normale, ciò indica che il filtro dell'inchiostro del colore interessato è intasato e deve essere sostituito.

Informazioni preliminari

IMPORTANTE! Aprire lo sportello scorrevole della stazione di manutenzione per disattivare le pompe dell'inchiostro.
Scollegare gli accoppiatori di tutti i contenitori di inchiostro.
Chiudere tutte le quattro valvole di chiusura dell'aspirazione nella parte superiore del carrello.

Strumenti necessari

Cacciaviti Philips (solo se le viti dell'alloggiamento sono troppo strette)
Panno privo di pelucchi

Illustrazione

[55] Rimozione della copertura dell'alloggiamento dei filtri degli inchiostri

Procedura di sostituzione di un filtro dell'inchiostro

1. Aprire lo sportello scorrevole della stazione di manutenzione per disattivare le pompe dell'inchiostro.
2. Togliere le due viti che trattengono in sede il coperchio dell'alloggiamento del filtro dell'inchiostro (le viti possono essere allentate a mano oppure utilizzando un cacciaviti Philips in caso siano troppo strette).
3. Utilizzare un panno privo di pelucchi per raccogliere l'inchiostro e collocarlo sotto la valvola in fondo al filtro. Girare ora la valvola (quella bianca con il cerchio rosso nella foto sotto) in senso antiorario per rilasciare pressione, quindi richiuderla.

[56] Sostituzione del filtro dell'inchiostro

4. Rimuovere il filtro dell'inchiostro dalle clip di metallo che lo trattengono.
5. Svitare il tappo sul nuovo filtro, ma conservarlo per l'uso nel passaggio successivo.
6. Svitare il tappo della connessione superiore con il vecchio filtro (la valvola blu con il cerchio riportata nella foto sopra) e avvitarlo sulla connessione superiore del nuovo filtro, accertandosi di installare il filtro nella direzione corretta. Collocare il tappo fornito con il nuovo filtro su quello vecchio per impedire all'inchiostro di fuoriuscire dal vecchio filtro.
7. Ripetere il passaggio precedente per il collegamento inferiore. Pulire tutto l'inchiostro fuoriuscito
8. Inserire il nuovo filtro nelle clip metalliche di tenuta. Fare attenzione a non prendere le linee dell'inchiostro.
9. Chiudere il coperchio scorrevole della stazione di manutenzione per attivare le pompe dell'inchiostro.

Controllo

1. Controllare il nuovo filtro per accertarsi che non vi siano perdite di inchiostro.
2. Richiudere la copertura dell'alloggiamento del filtro dell'inchiostro.

Procedura di ricambio di una lampada UV

Introduzione

La Arizona 250 GT utilizza due lampade UV, una su ogni lato del carrello, per essiccare in tempo reale l'inchiostro durante la stampa. Queste lampade UV hanno una durata prevista di 500 ore e devono essere sostituite dall'utente in caso di guasto, altrimenti non saranno più in grado di essiccare l'inchiostro alla massima potenza disponibile. Si raccomanda di sostituire queste lampade a coppie per garantire un'essiccazione uniforme in entrambe le direzioni. Ogni lampada viene fornita in una cartuccia di facile sostituzione.

Eseguire se

La durata prevista della lampada UV è di 500 ore. Océ raccomanda che entrambe le cartucce delle lampade UV siano sostituite contemporaneamente per garantire che il processo di essiccazione sia bilanciato quando si stampa in direzioni opposte. In caso di guasto anticipato o rottura accidentale di una lampada, l'operatore può decidere di sostituire una sola lampada, ma dovrebbe confermare l'uniformità dell'immagine dopo la sostituzione.

Informazioni preliminari

Accertarsi che l'alimentazione CA della stampante sia disattivata e che il dispositivo di esclusione sia in sede Procedura di accensione e spegnimento della stampante.

Strumenti necessari

Chiave Allan da 3 mm
Dispositivo di esclusione
Cartuccia lampade UV

Pericolo: Le lampade UV e la protezione del carrello possono essere molto calde se la stampante era attiva. Evitare di toccare la protezione e il gruppo della lampada finché non si sono raffreddati.

Illustrazione

[57] Rimozione della cartuccia della lampada UV

Procedura di sostituzione di una cartuccia della lampada UV

1. Spegnere l'alimentazione CA ed escludere la stampante.
2. Rimuovere la protezione del carrello sollevandola verticalmente per poi allontanarla dal carrello.
3. Utilizzare una chiave Allan da 3 mm per allentare la vite in cima alla cartuccia con la lampada da sostituire.
4. Far scorrere la cartuccia fuori dal gruppo della lampada e sostituirla con una nuova.
5. Rimontare la protezione del carrello e accertarsi che sia a livello.
6. Sbloccare l'interruttore di alimentazione CA e accendere la stampante.

Stampa di un controllo ugelli

Introduzione

La stampa di controllo degli ugelli verifica ogni ugello singolarmente in modo da consentire di identificare facilmente gli ugelli otturati con una semplice ispezione visiva di questa stampa speciale. La stampa di controllo degli ugelli è formata dai seguenti elementi:

- **Identificazione della stampa** - Versione controllo ugelli Océ Arizona 250GT e logo Océ
- **Rettangolo pieno** - Tutti gli ugelli vengono attivati contemporaneamente per testarli; ciò produce un rettangolo pieno di 5,4 cm x 17 cm
- **Identificazione della testina di stampa** - Ogni testina di stampa viene stampata nello stesso ordine della sua posizione nel carrello. La numerazione va da 1 a 8.
- **Identificazione delle righe pari o dispari** - Ogni colore ha due testine di stampa. Una testina di stampa di un colore stampa le righe dispari, mentre l'altra stampa quelle pari.
- **Dimensioni diverse delle gocce** - Ogni ugello è attivato a cinque diverse dimensioni delle gocce, producendo 5 colonne di dati. Ai quattro angoli del blocco di dati in 5 colonne vengono aggiunti dei piccoli segni di spunta.
- **Singoli ugelli attivati** - Ogni ugello viene attivato più volte. Gli ugelli otturati sono facilmente identificabili perché la linea da 5 mm associata all'ugello otturato non è presente nell'immagine. Questo fenomeno si definisce "aree di scarsa copertura causate dagli ugelli".

Funzione

Il controllo degli ugelli è utilizzato per verificare la condizione degli ugelli. Gli ugelli otturati possono causare la formazione di strisce. Eseguire la manutenzione delle testine di stampa oppure la procedura di pulizia con i bastoncini di cotone per sbloccare gli ugelli otturati.

Eseguire se

Stampare un controllo degli ugelli dopo aver eseguito la manutenzione delle testine di stampa o per la risoluzione dei problemi di formazione di strisce causati dalle perdite degli ugelli.

Informazioni preliminari

Il controllo degli ugelli è stato progettato per adattarsi a un supporto di 91,5 cm e di 5,4 cm di larghezza. Poiché per la diagnosi dei problemi degli ugelli sono necessarie in genere più stampe dei controlli, accertarsi che i supporti siano abbastanza grandi.

Prima di stampare un controllo degli ugelli, l'inchiostro deve essere a una temperatura operativa di almeno 40 gradi C. Il modulo Controllo lavori dell'interfaccia utente visualizza la temperatura dell'inchiostro. Se la temperatura è bassa, attivare l'unità di riscaldamento dell'inchiostro facendo clic sul relativo pulsante di controllo e poi monitorare il display della temperatura.

Strumenti necessari

Luce LED blu (necessaria a volte per accentuare il contrasto nell'area gialla).
Carta I/O Océ

Nota: *In genere vengono stampati due o più controlli degli ugelli per verificare che siano stati risolti i problemi di ugelli. Per calcolare lo spostamento richiesto quando si stampano più controlli degli ugelli consecutivi, aggiungere uno spostamento orizzontale di 60 mm a ogni stampa consecutiva.*

Procedura di stampa del controllo degli ugelli

1. Collocare un foglio di carta I/O Océ sul piano della stampante.
2. Selezionare l'icona di controllo degli ugelli all'estremità destra della barra degli strumenti di comando per inserire il controllo degli ugelli nell'elenco dei lavori di stampa attivi (è inoltre possibile aggiungere un controllo degli ugelli all'elenco delle stampe attive quando lo si seleziona dal modulo delle stampe speciali).
3. Modificare lo spostamento orizzontale (solo se è stato stampato un precedente controllo degli ugelli sullo stesso foglio).
4. Confermare la grammatura del supporto.
5. Attivare la funzione di aspirazione del piano.
6. Premere il pulsante di avvio della stampante per iniziare la stampa.

Controllo

La sezione Magenta della stampa di controllo degli ugelli riportata nella figura sotto indica che più ugelli non sono operativi.

[58] Sezione Magenta della stampa di controllo degli ugelli

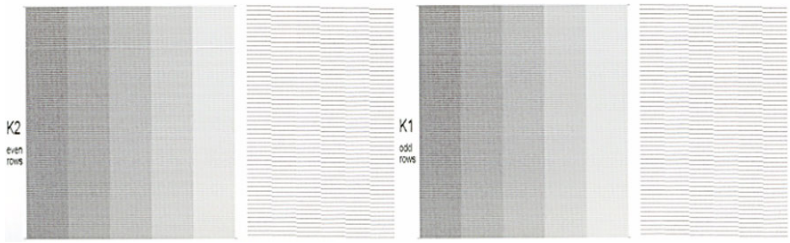
Correzione

1. Per correggere il problema di gocciolamento degli ugelli illustrato sopra, eseguire la manutenzione delle testine di stampa Manutenzione delle testine di stampa sui colori che mostrano segni di gocciolamento, quindi stampare di nuovo il controllo degli ugelli.
2. Se anche il secondo controllo evidenzia lo stesso problema, eseguire l'aspirazione della testina di stampa interessata.
3. Se l'ugello continua a non essere operativo, eseguire la procedura di pulizia della testina di stampa con i bastoncini di cotone (vedere '*Pulizia delle testine di stampa con i bastoncini di cotone*' a pagina *115*).

Risultato

Quando la testina di stampa non presenta gocciolamenti, si presenterà come la stampa di controllo degli ugelli della sezione Nero (K) illustrata sotto.

Nota: *Vi è indicazione di una scarsa direzionalità in uno degli ugelli illustrati nella sezione superiore sinistra del campione sotto, che tuttavia non influisce sulla qualità della stampa (sebbene potrebbe, nel caso in cui più ugelli mostrino questo medesimo problema).*



[59] Sezione Nero della stampa di controllo degli ugelli

Appendice A
Informazioni applicative

Risorse applicative sul sito Web

Introduzione

I consigli e suggerimenti e i bollettini applicativi sono disponibili nella pagina Web di assistenza clienti:
http://www.dgs.oce.com/PrinterSupport/Arizona250GT_Customer/
I consigli e suggerimenti applicativi disponibili sul sito Web si basano sull'esperienza diretta di Océ della stampante Arizona 250 GT. Costituiscono un utile punto di partenza o suggerimento per gestire diverse situazioni. Tuttavia, poiché queste informazioni sono soggette a modifica, si prega di controllare di tanto in tanto il sito Web per consultare l'elenco aggiornato dei consigli e dei suggerimenti. Le informazioni sono raggruppate in tre categorie: Manutenzione, stampa e colori e profili.

I bollettini applicativi disponibili sul sito Web trattano molti aspetti della gestione e della manipolazione dei supporti. Al momento della stampa di questo manuale, erano disponibili per la visualizzazione o il download i seguenti documenti:
Bollettino applicativo 1 - Nuovi profili di supporti disponibili
Bollettino applicativo 2 - Procedura di selezione del modello di supporti e profilo ICC appropriati
Bollettino applicativo 3 - Come ottenere potenzia ottimale per le lampade UV
Bollettino applicativo 4 - ONYX ProductionHouse - problemi del software antivirus
Bollettino applicativo 5 - Gestione e preparazione dei supporti per la stampa
Bollettino applicativo 6 - Come migliorare l'adesione degli inchiostri UV
Bollettino applicativo 7 - Informazioni sui modelli di supporti e note applicative
Bollettino applicativo 8 - Come mantenere piatti i supporti sul piano della stampante
Bollettino applicativo 9 - Procedura di gestione dei supporti dopo la stampa
Bollettino applicativo 10 - Come gestire l'elettricità statica
Bollettino applicativo 11 - Stampa di materiali retroilluminati
Bollettino applicativo 12 - Stampa simultanea di più supporti

Note sui supporti

Il documento dedicato alle note sui supporti contiene utili informazioni sui seguenti supporti:

- Supporti
- Acrilico o policarbonato trasparente
- DiBond® (lamiera in alluminio rivestita di plastica)
- Polipropilene scanalato
- Cartone schiuma
- Forex® o Sintra® (PVC omogeneo rigido moderatamente espanso)
- Vetro
- Carta da poster da esterni (IJM 601 o HPSTERSOL)
- Materiali di forma irregolare
- Lexan® o acrilico o policarbonato opalescente/bianco
- Polistirene
- Tela pre-allungata
- Tessili
- Materiali non documentati
- Materiali di altezza variabile

Indice

A

Addestramento 66
Addestramento sulla sicurezza 66
Adesione dei supporti 89
Aggiornamento 49
Alimentazione CA 67
Arresti di emergenza 44

B

Bande 105

C

Collegamento di rete 72
Collisione del carrello 88
Conservazione dei supporti 87
Consumo di inchiostro 17
Contenitore di inchiostro 98
Controllo degli ugelli 115, 133
Controllo lavoro di stampa 51
Controllo zona aspirazione 44

D

Driver di stampa 72
Driver di stampa Onyx 72

E

Erogazione degli inchiostri 94
Esclusione 69
Espansione termica 89
Etichette di sicurezza 29

F

Filtri inchiostri 44, 96
Funzione di arresto di emergenza 27

G

Guide del gantry 127

I

Impostazioni collegamento di rete 59
Impostazioni dell'interfaccia utente 60
Informazioni sull'inchiostro contenute nei documenti MSDS 97
Input alfanumerico 51
Interblocco del carrello 27
Interfaccia grafica utente 49

L

Lastra sovrapposta di aspirazione 81
Liquido di risciacquo UV 94

M

Manutenzione 108
MSDS (Material Safety Data Sheets) 97

N

Nome di rete 72

P

Pannello sottostante 91
piano degli ugelli 110
piezoelettrica 16
Presa di alimentazione CA 67
ProductionHouse 16
Profilo ICC 87
Programma di manutenzione 108
Protezione carrello 44
Pulsante arresto di emergenza 27
Pulsante Piano 78
Pulsante Stampa 80
Pulsanti di arresto d'emergenza 48

Q

qualità di stampa 115

R

Riduzione degli artefatti 91

S

Schede del modulo dell'interfaccia dell'operatore 49
Serbatoio di refrigerante 125
Sistema di aspirazione 81
Sistema di interblocco di sicurezza 27
Sostituzione di un contenitore di inchiostro . . . 100
Specifiche 15
Spegnimento prolungato 69
Spessore dei supporti 78
Stampe speciali 49
Stati della luce di segnalazione 47
Stato della luce di segnalazione 28
Stazione di controllo operatore 44
Stazione di manutenzione 44**,** 110

T

Tastiera a video 49
testina di aspirazione 112
Timeout della pompa di aspirazione 81

U

Ugelli otturati 106
Unità di misura 60

V

Valvola di scarico aspirazione 44**,** 82
VariaDot 16
Ventilazione 20**,** 94

Z

Zone di aspirazione 79**,** 81
Zone di aspirazione personalizzate 84